

SS 25/9

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI



一九五九年三月十一日

1959



一九五九年 第八期

目 录

社論：扩大生产协作，力爭完成紡織机械制造任务	(1)
贯彻全国一盘棋精神，加强紡織机械生产领导	
——紡織工业部召开电话會議检查布置紡織机械生产	(3)
为完成今年宏伟的紡織工业建設任务而奋斗	李竹平 (4)
对紡織工业基本建設快速施工的意见	罗培光 (8)
边基建边生产中的西北第一印染厂	陈 瑛、吳 永 (10)
★以高产高質为中心，掀起新的跃进高潮★	
陕西举行跃进誓师大会	(12)
武汉裕华紡織厂超额完成二月份生产計劃	(13)
以提高質量为中心，北京国棉三厂开展增产节约运动	(14)
青島国棉四厂生产效率逐步提高	(15)
浙江省棉紡織工业超额完成生产計劃	(16)
辽宁紡織工业生产成績显著	(17)
青島国棉一厂决定提高細紗生产效率到96%	(17)
提高布机高速后的运转效率	新乡市中原紡織厂 (18)
布机高速运转中的几項管理制度	天津国棉一厂 (21)
我們开展了群众性的技术大練兵	西北国棉一厂織布工場 (23)
从一个厂看棉紡織厂的生产潜力	慧 平 (26)
巩固两参一改的几点經驗	青島国棉五厂 (28)
新生織布厂的两参一改	张 韶 (30)
各地紡織工业动态 (四則)	(31)
国际紡織：资本主义国家的紡織工业在一天天烂下去	(33)

社论

力爭完成紡織机械制造任务 扩大生产协作

今年的紡織机械生产規模十分宏伟，全部棉紡織、印染、針織和毛麻絲等設備制造任务，要比去年增长五倍以上，这种生产規模和增长速度都是空前的。为了保証这个繁重任务的全面完成，除了繼續大搞群众运动、大鬧技术革命，进一步發揮全体职工的冲天干劲及扩大制造能力外，还必须加强集中领导和全面安排，把紡織机械生产組織得更合理，从而更好地發揮紡織机械企业的积极性。这样，就必须要在紡織机械生产中，貫徹“全国一盘棋”的建設方針。

紡織机械的成套性很强。一个紡織企业要順利地开工，既要有清花、梳棉、并条、粗紗、細紗、織机等主要設備，又要有回花、磨針、皮辊、調浆、濾尘等附屬設備；既要有机械設備，又要有电气、試驗仪器、紡織专用器材等其他設備，缺少任何一种設備就不能配套生产。因此，紡織机械在“全国一盘棋”的統一规划下，組織分工协作，扩大全国配套生产就更为必要。

去年，紡織机械企业下放归地方领导后，根据北戴河會議精神，确定了紡織机械以块块为主的生产方針，即除了一部分紡織机械老厂組織少数的全国配套任务外，大部分地区按照自力更生的原則，逐步做到紡織机械生产自給自足，这个方針对于促进各地自制紡織机械，起了极大的作用。因此，要更有效地組織各地制造紡織机器，保証机器的成套配套，保証今年紡織机械制造任务的全面完成，必須进行全面规划、統籌安排。

首先，要扩大紡織机械的生产协作，扩大全国配套面。具体地說，就是要發揮原有紡織机械企业的骨干作用，按照这些企业的技术特长和专业生产方向，减少制造品种，从而集中力量，使这些企业制造出更多更好的主要产品。如經緯紡織机械厂以往制造粗紗、細紗机較有經驗，就应較多地安排这些产品的制造任务；沈阳紡織机械厂生产并条机有經驗，就应多做并条机任务；其他如天津、郑州、青島、上海各紡織机械厂也应根据原来的专业分工，担負更多的生产任务，而把这些厂生产的其他产品，适当减少或不做。这样安排，可使生产品种比較单一，就可以更有效地發揮这些企业的生



一九五九年 第八期

目 录

社論：扩大生产协作，力爭完成紡織机械制造任务	(1)
贯彻全国一盘棋精神，加强紡織机械生产领导	
——紡織工业部召开电话会议检查布置紡織机械生产	(3)
为完成今年宏伟的紡織工业建設任务而奋斗	李竹平 (4)
对紡織工业基本建設快速施工的意见	罗培光 (8)
边基建边生产中的西北第一印染厂	陈 瑛、吳 永 (10)
★以高产高質为中心，掀起新的跃进高潮★	
陕西举行跃进誓师大会	(12)
武汉裕华紡織厂超额完成二月份生产计划	(13)
以提高質量为中心，北京国棉三厂开展增产节约运动	(14)
青島国棉四厂生产效率逐步提高	(15)
浙江省棉紡織工业超额完成生产计划	(16)
辽宁紡織工业生产成績显著	(17)
青島国棉一厂决定提高細紗生产效率到96%	(17)
提高布机高速后的运转效率	新乡市中原紡織厂 (18)
布机高速运转中的几項管理制度	天津国棉一厂 (21)
我們开展了群众性的技术大練兵	西北国棉一厂織布工場 (23)
从一个厂看棉紡織厂的生产潜力	慧 平 (26)
巩固两参一改的几点經驗	青島国棉五厂 (28)
新生織布厂的两参一改	张 韶 (30)
各地紡織工业动态 (四則)	(31)
国际紡織：资本主义国家的紡織工业在一天天烂下去	(33)

社论

力爭完成紡織机械制造任务 扩大生产协作

今年的紡織机械生产規模十分宏伟，全部棉紡織、印染、針織和毛麻絲等設備制造任务，要比去年增长五倍以上，这种生产規模和增长速度都是空前的。为了保証这个繁重任务的全面完成，除了繼續大搞群众运动、大鬧技术革命，进一步發揮全体职工的冲天干劲及扩大制造能力外，还必须加强集中领导和全面安排，把紡織机械生产組織得更合理，从而更好地發揮紡織机械企业的积极性。这样，就必须要在紡織机械生产中，貫徹“全国一盘棋”的建設方針。

紡織机械的成套性很强。一个紡織企业要順利地开工，既要有清花、梳棉、并条、粗紗、細紗、織机等主要設備，又要有回花、磨針、皮輥、調漿、濾尘等附屬設備；既要有机械設備，又要有电气、試驗仪器、紡織专用器材等其他設備，缺少任何一种設備就不能配套生产。因此，紡織机械在“全国一盘棋”的統一规划下，組織分工协作，扩大全国配套生产就更为必要。

去年，紡織机械企业下放归地方领导后，根据北戴河會議精神，确定了紡織机械以块块为主的生产方針，即除了一部分紡織机械老厂組織少数的全国配套任务外，大部分地区按照自力更生的原則，逐步做到紡織机械生产自給自足，这个方針对于促进各地自制紡織机械，起了极大的作用。因此，要更有效地組織各地制造紡織机器，保証机器的成台配套，保証今年紡織机械制造任务的全面完成，必須进行全面规划、統筹安排。

首先，要扩大紡織机械的生产协作，扩大全国配套面。具体地說，就是要發揮原有紡織机械企业的骨干作用，按照这些企业的技术特长和专业生产方向，减少制造品种，从而集中力量，使这些企业制造出更多更好的主要产品。如經緯紡織机械厂以往制造粗紗、細紗机較有經驗，就应較多地安排这些产品的制造任务；沈阳紡織机械厂生产并条机有經驗，就应多做并条机任务；其他如天津、郑州、青島、上海各紡織机械厂也应根据原来的专业分工，担負更多的生产任务，而把这些厂生产的其他产品，适当减少或不做。这样安排，可使生产品种比較单一，就可以更有效地發揮这些企业的生

产能力，减少由于多品种生产而造成的重复制造、生产准备加重和技术力量分散等各种浪费，加速完成今年的制造任务。但是，这样安排后，就更加要求各紡織机械厂严格地按照专业生产的产品，保质保量地完成任务。因为稍一脱节，就会造成全国配套的困难，尤其是当前比较带关键性的产品，如青島紡織机械厂生产的梳棉机、电动机等，更应加倍努力，突破关键。

其次，是应该把紡織机械的基建项目，列为今年紡織工业基建项目的首要地位，以保证紡織机械生产能力的迅速增长。因为当前紡織工业高速度发展的关键，是紡織机械生产能不能跟上发展需要。如果紡織机械过不了关，不仅难以完成今年的紡織生产指标，而且必然影响今后紡織工业更大的发展。因此，今年紡織工业基建项目排队时，把紡織机械列为第一位，紡专器材列为第二位，其次才是棉紡織、印染、針織以及毛麻絲等其他项目，这是完全必要的。这样就可以保证紡織机械生产迅速上马，扩大制造能力。今年紡織机械的基建项目共有四十个，其中二十六个是扩建项目，十四个是新建项目，因此在投资运用时，也应分别轻重缓急。即首先应该保证二十六个扩建项目的完成，特别是原来几个老厂的扩建任务；然后再安排新建项目的建设。因为扩建项目已经有生产基础，如果稍加扩建或增加部分设备，就可以促使这些企业的生产能力成倍地增加，可以达到投资省、收效快和收效大的目的。

要做到紡織机械生产“全国一盘棋”，还要各地发挥互相协作、互相支持的共产主义风格。各地区之间、各企业之间，不论在技术上、原材料供应上以及技术力量上，强的要支援弱的，条件好的要支援条件差的，先进的要帮助落后的，在求得共同提高的基础上，保证今年紡織机械制造任务的胜利完成。

应该看到，完成今年的制造任务有许多有利条件：如机床设备、原材料供应经过妥善安排后，即将逐步好转；基本建设已把紡織机械项目列为第一位，并在投资数字上给予较大的比例，这些都是完成任务的物质保证。特别是今年开始，领导力量比较集中，抓的时间上比较早，又采取了许多切实措施，因此，尽管当前在生产上还存在一定困难，但是这是前进中的困难，只要我们本着“千方百计、克服困难”的精神，发挥每个地区和每个企业的主观能动性，发扬“全国一盘棋”的协作精神，充分依靠群众和大搞技术革命运动，就一定能完成今年的宏伟计划，一定能实现今年更大更好更全面地跃进！



貫徹全國一盤棋精神， 加強紡織機械生產領導

——紡織工業部召開電話會議檢查布置紡織機械生產

〔本刊訊〕二月二十六日紡織工業部召開了關於紡織機械生產的電話會議，主要檢查一季度的紡織機械生產情況，並部署二季度的紡織機械的生產、基建任務。上海市紡織工業局、山西省輕工業廳、山東省紡織工業廳、河南省紡織工業局、遼寧省紡織工業局、河北省紡織工業局以及山西經緯紡織機械廠、瀋陽紡織機械廠、青島紡織機械廠匯報了最近生產情況和存在的問題。會上王達成副部長作了重要指示；基建機械司李竹平司長對二季度的紡織機械生產和基建提出了初步安排的意見，要各地請示省委研究後報部作最後決定。

王副部長指出今年紡織機械製造任務很大，是一個史無前例的巨大發展，這對高速度發展紡織工業滿足人民需要有着非常重要的意義。任務很重要也很艱巨，必須抓緊領導，保證這一任務的勝利完成。在紡織機械生產中，也必須貫徹全國一盤棋的精神。所謂全國一盤棋的精神，就是充分發揮紡織機械企業的生產能力，進行專業生產，全國配套。如二季度擬安排經緯紡織機械廠集中力量生產細紗機、粗紗機；瀋陽紡織機械廠多生產并條機；天津紡織機械廠多生產槽筒機；山東製造梳棉機；河南製造開清棉機等，因此各地必須完成配套生產任務，一地不能完成，全國配套就成問題，就影響成套投入生產。去年配套生產所缺機器，特別是梳棉機已經成為全國配套的大問題，應該盡速補上。

王副部長指出：二季度基本建設，也必須貫徹全國一盤棋的精神，集中力量，重點使用。根據這一精神，基建投資項目的安排，首先是紡織機械；第二是紡織器材，這是目前紡織生產中的薄弱環節，要優先保證；第三是棉紡織；第四是印染針織毛麻絲。而在紡織機械基建方面，必須先保證幾個擴建工程迅速上馬，在棉紡織基建方面，也要集中使用，充分發揮材料、資金的作用，首先保證跨年度的續建工程。

王副部長指出：材料問題在一季度比較緊張，二季度將會逐步好轉，紡織部門基建、紡織機械紡織器材及去年配套生產所缺機器的所需鋼鐵，已作了一定的安排。此外，三月份以後，計劃編好了，領導可以集中力量抓生產。這樣，第二季度的條件，比一季度條件要好。各地紡織機械企業應立即爭取主動，千方百計克服困難，把任務、困難交給群眾，把群眾發動起來，進一步大搞群眾運動，大鬧技術革命，繼續推行兩參一改三結合的管理方法，要求在三月份扭轉局面，四月份出現一個新的紡織機械生產高潮。

为完成今年宏伟的 紡織工业建設任务而奋斗

紡織工业部基建机械司司长 李竹平

(一)

1958年是我国全面大跃进、全民大跃进、社会主义建設事业获得空前胜利的一年。紡織工业建設和其他事业一样，在党的总路綫的光輝照耀下，在党的五个并举、以鋼为綱、全面跃进和一整套的“用两条腿走路”的正确方針之下，通过发动群众，反对保守，破除迷信，工作上也取得了巨大的进展。如棉紡織厂厂房建筑面积的完成量，一年就相当于第一个五年計划的80%，相当于旧中国60多年建設总数的40%。

去年紡織工业的产品数量，也获得飞跃的发展。如棉紗产量达到692万件，比1957年增加40%；棉布产量达到64亿多公尺，比1957年增加28%；呢絨、絲織品产量比1957年增加37%；麻袋产量比1957年增加38%；針織品产量比1957年增加48%；印染布产量比1957年增加25%。但由于去年农业大跃进，棉花产量翻了一番；今年农业生产，又以粮、棉为綱，皮棉生产指标为一亿担，黃麻等增长速度，也将迅速提高，在全国人民公社化以后，生产关系更适合于生产力发展的条件下，这些指标一定会完成；同时，由于工农业并举，又使生产資料与生活資料迅速增长，因而人民衣着、工业和公用紗布的需要，也急剧地增加了。这就使我国出現了一个棉花資源增长快、紗布需要大、而生产能力不足的新矛盾。为了解决这个矛盾，除了要在去年大跃进的基础上，大力挖掘老厂潜力外，还必须大建新厂，增加新的生产能力，生产更多更好的紡織品，以满足社会上日益增长的需要。为此，党和国家規定今年的紡織工业基本建設計划，是一个十分宏伟的計划。在制定这个計划时，已經充分考虑到必要的物質技术条件和实现的可能性，只要繼續反对保守，破除迷信，掀起一个敢想敢说敢做、多快好省地建設紡織工业的群众运动，就一定能够胜利地完成这一光荣而又艰巨的任务。当然，在实现这个計划中，也必须估計到还会遇到很多具体困难，因此必须有十二分措施和二十四分干劲，扎扎实实地深入到工作的各个侧面，去发现矛盾、解决矛盾，才能克服每一个具体困难，经过苦战，就一定能取得比去年更大更好更全面的跃进。

(二)

为了搞好今年紡織工业基本建設工作，我們必須認真地总结去年的經驗。

第一，去年大跃进的經驗是丰富的，其中最基本最宝贵的一条，是在各級党委领导下，大搞群众运动，贯彻全党全民办紡織工业的方針。在第一个五年計划期間，每年的建設規模要比去年小得多，但由于单纯依靠少数专业人員的努力，所以很吃力。去年的任务

是成几倍地翻上去了，而且确定任务的时间很晚，又要为“元帅”和“先行”让路，但还能取得很大成绩。主要原因就是因为经过整风运动和反右斗争，全国人民政治觉悟大大提高，精神奋发，斗志昂扬，党的建设社会主义总路线深入人心，加以体制改变，党的领导加强，干部作风改进，因而能够最大限度地发挥各级干部和广大群众的积极性与各方面的潜在力量，形成一个大办纺织工业的群众运动。同时，经验也证明：大搞群众运动必须与集中领导相结合，群众运动越开展，干部积极性越高，就越需要加强领导，把这些积极性更好地组织起来，使运动在更高阶段上沿着国家整体利益的道路前进。去年的实践，也雄辩地批判了工业建设只能由少数专家、内行包办的错误看法，打破了办工业的神秘观点。自然，经验也不否定专家、内行的重大作用，但更重要的是要迅速地变外行为内行，大量地培养新专家，提高老专家，只有这样，才能适应高速度发展纺织工业的需要。同时，专家内行也只有依靠党的领导和投入热火朝天的群众运动，才能更好地发挥自己的聪明才智，为建设社会主义而努力。

第二，去年的经验证明：党的大中小型和土洋企业并举的方针是完全正确的。要高速度地发展纺织工业，必须坚决执行这条方针。这条方针，实质上是全党、全民办工业的方针，是从六亿人民出发的方针，是调动一切积极因素的方针。在第一个五年计划期间，我们办了不少大洋企业，这是完全必要的，今后我们还要举办一定数量的大中型企业。但与此同时，我们必须破除对于大洋企业的迷信，必须纠正那些认为社会主义企业都应当是大型的、越大越能体现多快好省的片面观点。与大洋企业并举的小土和小洋企业，不仅应当搞，而且应当多搞。因为它有大洋企业所难于具备的优点，如规模小、投资少、建设快、收效速；可以因陋就简，因地制宜，利用自筹资金，就地解决动力和劳动力；可以充分利用当地的原料资源，生产大洋企业不宜生产的某些产品，来满足广大人民的需要；更主要的是这些企业还可以由农村人民公社举办，增加人民公社的自给性和商品性的生产，活跃农村经济，改善农民生活，增加社会主义全民所有制的因素，为向社会主义全民所有制过渡和缩小城乡、工农之间的差别增强物质基础。同时，在我国发展小土或小洋纺织工业，还有许多有利条件，如纺织原料分布面很广，手工纺织业在我国农村甚至城市里有悠久的历史 and 深厚的物质基础，手工纺织业的产品，仍占有一定的比重，只要很好地利用这些条件，是可以大搞起来的。但在贯彻这条方针时，我们也必须根据各个行业的特点，作具体安排。如原料加工工业中的缫丝、轧花、剥麻、剥棉杆皮及麻纤维脱胶等和部分针织复制工业中的织布、织袜等，有的由于原料分散，不适宜于长途运输；有的由于工艺过程简单，技术容易掌握，这些就应当多在人民公社中搞小土群或小洋群。但棉纺织（特别是纺纱）和棉印染（特别是印花）工业，由于产品数量极大，需要的劳动力很多，工艺技术条件比较复杂，质量不易控制，绝大部分企业已采用洋法生产，国内已能生产大量现代化设备，而小土群的机器价格又不低，这些就应当采用现代化设备，而不要提倡土的或半土半洋的。因为根据现有材料，用洋法生产10支棉纱，平均每人每年为60件左右，用土法生产只有1件左右，而且质量很差。基于同样理由，棉纺织和印染企业的规模，不宜太小，布局不宜过分分散，在人民公社甚至县联社举办，都是不适宜的。大体上可以规定棉纺织厂以省和专区举办为主，个别县联社或几个县联社也可以联合起来举办一个小纱厂。生产的棉纱，一部分供本县自用，一部分供国家外调，但不要每个县都办。印染厂则应由省和专区举办。棉纺织厂在地区分布上，产棉区可以多搞一些，非产棉区由于有劳动力、有市场，也要搞一些，但要集中在省和专区举办。此外，为了合理地安排劳动力，在重工业集中地

区，也要搞一些。这样，每个省和专区都有紡織、印染工业，再加上在县联社和人民公社中举办的其他紡織工业，这样就使紡織工业在全国形成一个有点有面、点面結合的遍地开花的新局面。在执行大中小型企业 and 土洋并举方針时，还要正确地全面地認識它們之間的关系，片面強調大洋企业的优点，是不对的；但我們提倡小土群，也不是安于小土，更不能得出土比洋好，因而应当舍洋求土的結論。我們提倡小土群，主要因为小土群可以搞得快，搞得多，可以补大洋的不足。因此，对于小土企业，必須使其由小到大，由土到洋，由普及到提高，这是事物发展的客观規律，也是从运动中和发展中看問題的方法。目前紡織工业中土机器和土洋結合机器最大的缺点，是劳动力消耗过多，劳动条件較差，某些产品的质量低，这就必須針對这些缺点，展开群众性的技术革命运动，把小土群逐步提高。

第三、去年的經驗，同样証明因地制宜、就地取材的方針是完全正确的，坚决执行这条方針，工作上都获得很大成績。如許多厂都由于去年全面大跃进，建筑材料很难按照要求的数量、規格和時間供应，如果象往年一样，照图施工，一成不变，就必然要发生停工待料，甚至因为无料可供而推迟或取消了那些建設項目。但去年不少省市按照当地材料供应情况，修改了設計，采用各种代用材料，因而越过了鋼材水泥不足的难关，保证了工程进度。采用代用材料和修改过的設計，可能沒有原来的好，但用这些办法，就克服了材料困难，把厂房建設起来了。因地制宜和就地取材的方針是不容置疑的，今年也必須繼續貫徹。但在修改設計和采用代用材料时，特别是对中大型企业，必須由一定的設計部門进行科学地計算和分析，并經過一定的机关批准，不能借口破除迷信，随便改变結構和降低工艺上的必要条件，否則，将会造成不应有的损失。

第四，去年基建工作中出現的另一个新气象，是在广大职工思想觉悟提高的基础上，設計、施工、安装、筹建和一切有关部門之間，发揚了高度的共产主义协作精神。設計部門改变了过去“設計就是法律”的清規戒律，这就給設計工作中貫徹群众路綫，开辟了广闊的途径。大批标准圖紙的供应，特别是去年年底和今年年初，紡織工业基建設計院組織了八个工作組，帮助各个地区进行現場設計，不仅解决了建設上的需要，而且比在北京設計，更能够挖掘各地区的潜力，培养各地区的設計力量。施工部門也一般以对国家負責的精神，处理自己可以处理的問題，千方百计地設法完成設建任务。在甲乙方互相信任的基础上，基本上克服了互相推諉、互相埋怨的尷尬局面。經驗証明：設計、施工、筹建和安装等部門之間是有矛盾的，但这些矛盾是完全可以統一在多快好省地完成国家建設任务的目标之下的。为在組織上保证这种协作局面，不少地区采用在党的統一领导下，把甲乙方組織在一起的工地委员会或建厂委员会，这种組織形式值得繼續研究和推行。

(三)

完成今年任务的另一重大关键，是設備成套供应問題。去年的紡織机械制造，虽然取得了很大成績，如細紗机的完成量，比1957年增长109%，織布机完成量比1957年增长27%，但是由于材料供应不够及时，同时由于主要設備是各省制造，全国配套，在跃进的高潮中，又缺乏严格的統一安排，因而存在着严重的缺件缺台不能成套供应的現象。今年的紡織机器制造任务，又比去年增长几倍，如果抓得不好，将会成为高速度发展紡織工业的薄弱环节。

为保証及时的供应紡織設備，主要地应抓下面三个关键問題：

第一，必須迅速发展紡織机械制造能力。首先，要充分挖掘原来的几个紡織机械制造

厂的潜力，并尽先地迅速地进行必要的扩建，这是完成今年任务的主力军。其次，要广泛地组织各地纺织厂的修机车间，并加以改建，使它们除担任原来的修机任务外，并担任一定的设备制造任务，这也是完成今年任务的一支不可忽视的力量。第三，要加速新纺织机械厂的建造速度，使其尽快地投入生产。把这三方面的力量组织起来，在全国统一计划之下，分工协作，今年的纺织机械制造任务是完全可以完成的。但纺织机械厂的新建和扩建项目，要进行排队，分别轻重缓急，分批突击。一般说来，最好把先分配到的机床，在扩建厂中接装，上马较快。新建机械厂也要采取边建设边安装边制造的办法，如厂房一时不能完成，可将工作母机因陋就简地安装起来，担负一定的制造任务，这样可以首先起练兵的作用。

第二、必须加强成套配套工作。今年的主要纺织设备，大部分是省（市）制造，全国配套。各省（市）自己制造的成套设备，也是在本省（市）范围内协作生产的。因此，一个地区甚至一个工厂不能完成国家规定的指标，就会影响整个配套工作。而在大规模的协同动作中，步调又是很难一致的，所以统一规划工作就有着非常重要的意义。为了更合理地使用纺织制造力量，全国成套的主要纺织设备中的简单机台，如摇纱机、小包机、穿扣架、验布机、刮布机、碼布机等，原则上应由各省（市）自制，以便腾出主要纺织机械厂的力量，增加技术复杂的主机生产。鉴于去年的经验，今年必须严格地注意成套配套问题，否则，大量设备制造出来，还是不能投入生产。此外，还必须与通用设备（包括通风、采暖、上下水道、电气、卫生等），附属设备（废棉间、皮辊房、钢丝试验室、钢丝车间的设备、仪器和主要工具等）配起套来，才能使主要设备按时投入生产行列。因此，希望各地一方面要本着自力更生的原则，尽可能组织自己的力量，生产部分需要的附属设备和通用设备，一方面也要迅速提出自己不能生产的部分，以便省（市）或国家纳入统一计划。对于去年制造的尚未配套成套的设备，机械厂与使用厂要共同努力，采用一切可以采用的措施，争取尽快的补齐缺件和缺台。

第三、材料供应是完成纺织机械制造任务的主要问题，今年国家初步确定的分配数字，已基本上满足了要求，但还要及时地和有关方面联系，尽可能地保证能够做到按照要求的数量、规格和时间供应。在纺机制造部门，还必须研究有效的节约措施，在保证质量的条件下，采取各项代用品，以节省钢铁材料。已经研究成功的新设备，也要尽早试制，以便大量投入生产。

(四)

为完成今年的建设任务，各地区应根据两条腿走路的方针与合理布局的要求，具体地安排大中小型和土洋的比例，迅速地确定建设项目的地点、时间和规模。因为这些和设备的配备与机台生产有着密切关联。要把确定的项目，排一次队，并且认真地研究每个项目实现的客观可能性，集中力量，缩短战线，分批上马，分批突击，以便使有限的材料和设备，能发挥更大的效用。否则，不分轻重缓急，一拥而上，齐头并进，必然是开花很快，结果很迟，从总的方面来说，是推迟了建设速度。此外，还要大量地培养技术人员和技术工人，及时地解决纺织专用器材的供应。总之，今年的任务虽然是艰巨的，但计划具有充分实现的可能性，只要我们鼓足干劲，力争上游，依靠党的领导，群众的努力，认真对待在实现计划工作中的每一个困难，就一定能够战胜这些困难，完成党交给我们的光荣任务。

对紡織工业基本建設快速施工的意見

罗 培 光

在紡織工业基本建設中組織綜合快速施工，不仅在經濟上可使固定資產早日投入生产，而且是一个如何实现高速度发展紡織工业的問題。为此，就要求我們以革命的精神，改革基建的施工管理和組織工作。这里就笔者在河北、山西地区参加紡織工业基建工作中之所获，提出一些意見，与同志們共同磋商研究。

(一) 如何組織快速施工

在紡織工业基本建設中进行快速施工，其主要途径是組織立体交叉平行作业；即在土建、試装、安装、試車、生产的工程对象上，把几个以至十几个工种工程，在保证統一的总工期要求和必要的工艺程序的原則下，加以科学地、合理地組織，密切的协作，相互創造施工面，积极扩大空間施工密度，使施工幅度尽力展开，以争取縮短总工程期。

要按照这种方法組織施工，就应该进行如下几項主要工作：

(1) 劳动組織問題：

按照立体交叉平行作业的需要，施工的劳动組織形式必須作相应的改变，把过去土建单位和厂方（即甲乙方）分开而又过細地各按专业化分工的組織形式改变成按区域、按机组或按单元工程为对象的混合工作队，在甲乙方組成的綜合施工总指揮部领导下进行工作。在队內由于施工对象不同，可分为土建和安装生产两分队，每队配备必要数量的各工种的工人，对其所承担的工程对象負責包干到底，保質、保量、保工期。

推行立体交叉平行作业，在一定時間內，可能劳动力的需用量将相应的增加。同时，为了适应混合队这种組織形式，就必须展开多面手运动。要使安装生产队的工人逐步做到“既能安装各个工序，又能挡車生产”，使土建工人逐步向“既能砌砖，又能綁鋼筋、打洋灰及吊装預制构件”等发展。我們要有领导的組織这项工作；这样就可以做到在沒有运转工时也能試車生产，一人既能安装細紗又会安装并条組紗；在缺乏吊装預制构件工时也能照計劃完成吊装任务。这样一来，調度工作就会特別灵活，窝工浪費現象也会大大减少。

为适应这一形式，还必须結合改革企业管理工作。在各混合队的分队內，除应配备有党政工团的领导核心外，在行政上还需設置必要数量的职能人員（可由工人兼），如材料員、工具員、經濟計劃員、安全員、質量检查員、考勤福利員、保卫員、卫生員等，織成队內的管理机构。

(2) 綜合施工計劃的組織和安排問題：

土建、安装、試車、生产的綜合計劃的安排，是組織各工种工程協調施工、合理使用劳动力，从而实现快速施工以保证总工期的关键环。一切物資供应工作也必須在这个原則下組織进行。

綜合施工总指揮部要以“建筑服从安装、安装服从生产”的原則，組織这个計劃的平衡和安排；并在施工过程中，根据工程实际进展情况，随时調度、調整，使其适应总工期的要求。

为了保证綜合进度計劃的实现，各执行单位应根据自己的綜合要求，編制自己的具体的施工計劃。这个計劃就是以混合队分队为单位的具体作战計劃。

(3) 关于作业程序問題：

由于立体交叉平行作业的要求，在施工的工艺程序上必将引起一个革命。

首先必須打破多年来所墨守的“土建未交工不安装机器、門窗未上不安机器、不装好主管不安支管”的程序論。笔者認為在一般紡織企业基建安装中，可組織如下內容的立体交叉平行作业：

在厂房建筑中进行基础工程时，安装工作单位可大力組織試装，以此培养出一批專門工序的安装技术力量，来适应流水安装的需要。例如，与建筑初期工程可平行进行设备的試装、埋設地脚螺絲孔、架設悬空梁架，以及管件检查和試驗等。

当基础工程未完而设备已到时，可将设备运到現場，先行開箱擦锈；以便一俟基础工程交工即可进入安装；与此同时，作好一切安装現場布置和工具的充分准备工作。

当建筑工程机座模盒板已拆除，基本上具备了室内施工的初步条件时，即可大量組織工艺管道主管的敷設工程，与土建修飾、设备安装平行作业。

当设备已上基础时，即可进行支管装配及主管与支管間的拉电綫工作，而使设备安装、主管敷設和支管装配，以及紧接着的試車生产平行交叉进行。

在同一标高平面上的施工，当工艺要求无法平行时，可分路、分段交叉进行施工。

进行地面和架空设备，地面、地下和架空管道以及預制柱梁、层架屋面板等平行作业时，可視具体条件組織垂直立体作业或分区、分路的立体交叉作业。

总的說，应根据現場当时具体情况，因地制宜地加以組織，把立体作业組織到4层以上，使十几个工种工程平行或交叉进行。虽然个别工种工程在其本身并未减少甚至会增加了作业時間，但是总工期可以大大縮短。

(4) 組織工作上的两个主要問題:

① 統一指揮問題:

要使十几个施工工序数以千計的工作人員以最高的速度来完成一个統一的工作,除綜合計劃要合理安排外,其關鍵环节之一是施工过程中的統一指揮問題。在綜合施工总指揮部的統一领导下,要建立基层各单位的联合指揮所,以便統一指揮,統一步調。在工程最紧张阶段,每天都要开会研究工作配合,明确任务,确定工期,安排先后次序,本着共同为生产負責的精神,隨時隨地处理施工中的問題。

另外,根据現場的进展情况和需要,随时組織联合指揮小組,以处理專門性的問題。如建筑单位搞化学地坪和涂腊时,其現場周围就不准动火,而当时因天冷又不得不动火。在这种情况下,就可以組織一个临时小組,采取分路分段交叉施工的措施,来解决这一問題。

② 調度工作:

为实现快速施工,在施工組織工作上,关于劳动力和工具、机器、材料等,应首先集中滿足重点項目,以創造更大的施工面,使施工幅度尽力扩展,为总体施工創造条件。

这种集中优势兵力和物資到薄弱环节上去、突破一点以打开全面、速战速决的組織方法,和在各个战线上配备一定力量以相应地配合立体工程打游击战的方法相結合,可以有力地保证各項工程的全面完成。

作为統一指揮和調度工作的思想基础,是一种高度的共产主义协作精神。在工程上,不論是甲方、乙方,还是总包、分包等各单位,协作共事的精神应是良好的。相互之間在工程上、技术上、物質上,都要作到互相帮助和支援。

(二) 关于施工管理的几个問題

(1) 关于技术供应問題:

由于組織了立体交叉平行作业,工程进度就会大大加速。在施工管理工作中,一个突出的問題就是材料、設備和加工件(或配件)的供应工作需要及时跟上。为解决这一問題,可着重地采用以下几个措施:

① 在計劃上,反复地全面审查施工預算,在这一基础上編出单一机組的竣工图,并依据竣工图編制材料和加工件(或配件)的需用計劃,从而安排供应程序,以适应施工的需要。

② 在組織上,組織二、三个小組,分別到兄弟单位和供应部門爭取訂貨,清查庫存,派人督催,隨完隨取,保证供应及时。

③ 在保证質量的原則下,发动群众千方百計寻找代用品。

(2) 关于保证工程質量問題:

“百年大計,質量第一”,历年来为保证工程

質量,曾經采取了不少措施,产生了良好的效果。但在这方面也存在一些缺点,主要表现在把保证質量的监督工作局限在监督部門少数人員的范围内,而没有大胆的放手讓群众去进行。因此,对保证工程質量和加快工程进度的問題,在群众中长期存在着一种不正确的看法,認為要快就不能保证質量,要質量好就不能快。而在过去的管理工作中,由于認識水平所限,也往往有所偏廢。

要做到既能实现快速施工,又能保证工程質量,必須大胆地把技术質量問題及其监督工作交給群众自己管理。其作法可以是:

甲:把質量监督由过去的独立检查組織交給群众自己管理。在各队、組里設立質量检查員,組織全分队、組人員进行自查。

乙:建立群众性的質量活动制度,每周可开一小時左右的諸葛亮会,研究技术質量問題。

有的单位这样做了以后,群众感到对他們是无比的信任,因而积极性很高。他們以自己队、組里的优等質量为光荣,以次劣質量为耻。效果很好。

在机器設備安装方面,采用一次装成試車生产的措施,可以大大縮短工期。其作法是:

① 事先向施工者提出施工技术中保证質量的关键。

② “看活配人,負責到底”。如技术要求高的工序,就配备合格的較高級的工人担任,并且在他完成的工作上做上記号,以示負責。实践証明,这样做的結果,对保证質量很有作用。

③ 在正式电源、水源未建成前,对于已安装好的机器設備,可采用施工用的临时电源和水源先行試車,以縮短正式試車時間。

这样,就改变了过去在安装后,等有了正式电源、水源再試車生产的做法,可使工期縮短10%以上,并可节约5%左右的劳动力。

(3) 关于施工安全問題:

实行立体交叉平行作业之后,上下,前后,左右,头上,脚下,都有人在各自奋战。因此,安全工作特別重要,决不能有絲毫忽視。在施工中应采取如下基本措施:

① 大力的組織安全教育。除規定每周要开安全大会外(以队为单位),每天上班之前,都必須按小組开安全会,提出当天工作中应注意的安全事項,以預防事故的发生。在施工中,用安全喊話、个别抽查等方式进行教育和监督,也是好办法。

② 制訂联合安全措施,并組織联合小組。規定凡进入厂房必須帶安全帽,高空作业时必系安全带和設備安全网等。

③ 依靠群众进行监督,大家都作安全工作。

④ 采取必要的預防措施,如設置灭火器、安全水桶、安全沙袋等。

由于这些措施的实施,在整个施工过程中,就可以保证安全施工。

边基建边生产中的

西北第一印染厂

(本刊訊)在西安坝桥兴建的大型印染厂——西北第一印染厂,到目前为止,建厂工作即将全部完成。这个厂自筹建以来,采取了边基建、边生产的方法,在大跃进的1958年取得了很大的成绩。为了深入贯彻纺织工业“四高”“四省”的方针,在1958年胜利的基础上,掀起更大更好更全面的跃进,这个厂目前正轰轰烈烈地开展起一个“优质丰产”运动。党委提出的战斗口号是:“集中思想抓关键,技术练兵当好汉,优质丰产满堂红,完成计划最为先。”杨洪义等31名先进生产者,首先响应号召,提出了保证实现跃进计划的条件,各车间、小组争先恐后的提出了保证,把红旗竞赛迅速推向了高潮。为了迎接陕西省纺织工业经验交流大会的召开,厂里已出现了“车间盛开万朵花,生产更上一层楼”的大跃进局面。他们的奋斗目标是:争取在今年国庆节正式开工,日产量达到一万匹的水平,产品质量达到98%,花色品种完成500种,技术革新1,000项,以这些成绩向伟大的国庆十周年献礼!

边基建 边生产

在大跃进的1958年当中,西北第一印染厂的全体职工在党的领导下,根据边基建,边生产,两条腿走路的精神,积极投入了紧张的战斗。在安装期间,人人都参加了安装工作,经过日夜奋战,于1958年9月开出一

条生产线,第一批纳夫妥大红布全部都是一等品,并印制出第一批五彩缤纷的“锦狮绣球”花布向国庆献礼。

这个厂在1958年三个月当中共生产了印花哗叽、印花贡呢、浅花布及凡拉明蓝纱卡其等20多个品种,总产量达

11万多匹。这些产品畅销西北各地,受到广大消费者的欢迎。

随着机器安装的进展,这个厂的生产任务日益增加,在新厂、新人、新设备的情况下,党委领导全体职工大闹技术革命,在1958年11月份的突击周中,党委书记亲自挂帅,领导干部跟班生产,扭转了产品质量不高的情况,漂炼车间创造了加工凡拉明蓝布71,680公尺布不出1公尺次布的记录。染色车间在高额丰产运动中,连续轧染机车速由45公尺/分,提高到60公尺/分,产品质量并未受到影响。在贯彻“四高”“四省”的战斗中,职工干劲冲天,机电车间职工喊出了“不怕烈日晒,不怕风雪寒,不管黑夜与白天,那里有任务,就在那里干,只要党指示,就是搬起泰山,我们说没困难”的响亮口号,他们加快安装速度,使印染机器早日投入生产。安装第三小组出色地完成安装任务,成为车间的标兵,获得了1958年度先进小组的光荣称号。

新技术 新设备

这个厂在党委统一领导下,以科学研究所为中心,订出了1959~1960年的科学研究规划,研究项目有30个,其中重点项目13个,一般性项目8个,试验研究性项目9个。要求提高产量的项目占30%,提高质量的占7%,尖端技术占30%,研究项目占23%,其他占10%。到目前为止,在研究的

五項世界尖端技術中已有三項試驗成功：

①熔態金屬染色法，小樣試驗成功，染制出紅、黃、綠、紫等七種顏色的燈芯絨。這種染色方法是織物加工時，通過密度很高的鎢、鎢、鉛、錫等熔態合金的熱處理，這種方法設備簡單，占地小，投資省，操作簡便，可以進行多品種染色，棉、毛、絲、人造纖維都可加工，染出的產品牢度好，色光均勻，質量高。②繼熔態金屬染色之後，經紡織工業部協助，在國內第一台平幅汽蒸漂白聯合機上，用雙氧水代替漂白粉漂白布匹成功。採用這種新技術漂白布匹，可以節省蒸汽37%，節省動力55%，節省人力55%。經過雙氧水漂白的布，白度高，質地好，光澤明亮，手感柔軟。由於它把目前一般印染廠煮煉工序的間歇分段生產改變為連續生產，時間縮短，因而產量提高兩倍，使這個廠由年產三百萬匹布的設計水平，為今後躍進到九百萬匹提供了有利條件。③另一項新技術——靜電植絨也在这个廠試制成功，上海的經驗在西北地區開花結果。該廠圖案設計人員為靜電植絨設計了“金魚”“卷草”“錦菊”等新花樣。此外，具有國際技術水平的高效率燒毛試驗正積極進行，燒毛火口由原來縫隙式火口改為多孔式大火口，可以提高燒毛效率，車速由每分鐘80公尺提高到100公尺，布面光潔。我國第一台自行安裝的世界新穎的立式印花機也在該廠投入生產，和一台國產四色印花機在印花車間“雙馬齊奔”，印染出多種色光鮮艷的新型花布。立式印花機，機身占地面積小，操作自動化，如對花筒、調節花筒壓力等都極為方便。染色車間開出了長達40公尺的我國自制的新型連續軋染機，這種軋染機可以染制多種色布，稱為“萬能軋染機。”在這部機器上染制出的凡拉明藍布的染色牢度，已經達到國際水平。

自力更生 不當“伸手派”

由於染化料供應不足，給生產帶來很大困難，這個廠正千方百計地節約染化料，大力採用代用品，土洋結合，大辦衛星工廠，自力更生，解決生產上的困難，不當“伸手派。”

酸和鹼是印染花色布使用量最多的染化料，而酸鹼的供應量遠遠不能滿足生產要求。這個廠在西北大學熱情的支援下，採用電解食鹽法制成了燒鹼，濃度達到每公升80克，準備擴建設備，大量生產。另外，還用食鹽試制成功鹽酸，用氯化銨和燒鹼試制成功氨水，都解決了供應困難。漂煉車間和中央化驗室自制胰酶，用來代替原來的酸鹼退漿，節約燒鹼和硫酸，煮煉時間由12小時縮短至4小時，且全年可節約四萬元。在印花膠供應中斷時，供銷科曹志洪科長帶動全體同志日夜奮戰，用土法制成印花膠，經印花車間試用，質量合乎要求。

這個廠在採用代用品、節約染原料方面，也收到很好效果。染色車間當車工朱關福建議以硫酸代替鹽酸印制納夫妥色布，每年可節約二萬五千元。漂煉車間煮煉液採用乳化煤油代替燒鹼，每缸布可節約燒鹼109公斤，并可縮短煮煉時間，提高半製品滲透效率。印花車間以榆樹皮代小粉漿調制印花色漿，可節約大量糧食，成本降低90%以上。整裝車間打包小組在節約麻繩、牛皮紙等包裝材料方面，也獲得很大成績，1958年節省1萬多元，今年一月份節約數字達2,800多元。

節約運動中，這個廠的科室人員也開動腦筋，想辦法，如圖案設計室設計同志應用少量阿克拉明染料綠、黃、藍三色與廣告顏料摻合，自制成綠、鮮藍、桔紅、咖啡、蟹青等七種顏色，解決了供應上的困難。

（陳 瑛、吳 永）

以高产高质为中心

力争生产再跃进，

陕西举行跃进誓师大会

陕西省纺织工业局和陕西省纺织工会于2月23日至27日举行全省纺织工业生产跃进誓师大会，掀起全省纺织工业新的生产高潮。

参加这次大会的有陕西各纺织企业的领导同志和先进生产者代表共七百八十余人，中央纺织工业部、中国纺织工会全国委员会都派负责同志参加会议。会议期间，中共陕西省委书记王林同志到会作了重要指示。

1958年陕西省纺织工业在党的正确领导下，大搞群众运动，开展了四十天、一百天和七十天的三次奋战，取得生产上、思想上的全面大跃进。棉纱产量比1957年增加56.7%，棉布产量比1957年增加46.91%，纱和布的质量在全国争得了上游。品种由1957年的五十七种增加到五百零四种，并提前一个多月全面超额完成了国家计划。广大职工发扬了敢想敢说敢做的共产主义风格，大闹技术革命，全年为国家增加财富四百零七万元，涌现先进生产者七千三百零三人。

今年陕西省纺织工业将有更大的发展。为了完成今年各项任务，会议认为：必须在党的领导下，以高产高质为重点，全面贯彻四高四省方针，鼓足更大干劲，迅速开展以技术革命为中心、以突破当前生产薄弱环节解决生产关键问题为目标的红旗手运动，实现1959年纺织工业更大更好更全面的跃进。为此，全省纺织职工除了运用并提高去年各项有益的经验外，还必须：①抓紧薄弱环节，

突破材料关，对各种机物料、染化料、修配件要发动群众开源节流，自力更生，如土法制造、找代用品、大搞协作、互通有无等，并厉行节约，尽量减少消耗量。②全面加强日常技术管理，整顿机器运转状态，进一步开展技术大练兵，认真研究总结适应高速运转的操作方法和保全、保养的检修技术，加以推广。③根据生产需要，采取既积极又慎重的态度，建立和健全一些必要的规章制度。④关心职工生活，注意有劳有逸，既要有苦战又要有休整，目前特别要注意办好食堂、托儿所、哺乳室、卫生所等集体福利事业。加强安全教育，做好防护设备的维修工作，保证安全生产。

会上，所有与会者斗志昂扬，信心百倍，展开挑战、应战，写保证，提倡议，纷纷表示要坚决完成1959年的各项任务。如大华纺织厂的口号是：决战1959年，技术革命闹翻天，四高四省全实现，大华定要夺状元。新泰纺织厂提出第一季度要在国家计划外，增产棉纱二百八十七件、棉布十四万五千公尺。

会议除总结交流了去年大跃进中的工作经验、评比奖励了1958年的先进单位、认真讨论了1959年的各项计划指标外，还举办了技术革命展览会和职工自编自演的文娱汇报演出。

(养学、春甲)

掀起新的跃进高潮

武汉裕华纺织厂提前两天超额完成二月份生产计划

武汉裕华纺织厂春节以后天天超额完成计划，至二月二十七日下午二时总产值提前完成全月计划，棉纱产量也提前40小时超额完成国家计划，预计月底总产值将可超额完成107.57%，利润完成104.68%，棉纱完成108.53%，棉布提前一天完成100.93%。机床制造场提前三十三天完成第一季度计划，生产各式机床32台。

在全面超额完成元月份国家计划的基础上，为了更好更全面的完成2月份计划，该厂突出抓住元月上旬完不成计划的经验教训，認真检查批判了松劲情绪，在职工中讲形势交任务。春节前，根据2月份生产情况具体进行了分析，从上到下认识到困难，明确了任务，反复認真贯彻各项措施。由于春节前后做好了细致的关车、开车准备工作、机械大检修和深入

组织发动群众的工作，春节后开好了紅門，实现了武汉市纺织党委要求的生产计划完成好、整洁工作好、出勤好。被评为全市纺织系统的三好工厂和五个三好車間。同时深入细致发动群众，开展一个以技术革命为中心的增产节约运动，上下结合制订方案，召开职

工代表大会，开展了反浪费、反保守、反松劲、反本位；車間对車間、輪班对輪班、工区对工区、个人对个人；比先进规划、技术措施、干劲、自力更生、大协作、全面完成国家计划的大竞赛。

全厂职工干劲冲天，每天都有层出不穷的奇迹出现。細紗高速操作能手刘小欢看二十一支800錠，車速350轉以上，創造全市最新记录—40.2公斤。高菊英、李淑霞、張細年等操作能手，也都創造出市高产记录为38.53公斤，37.96公斤，37.88公斤。落紗工熊冬英創造21.5秒快速落紗无断头的纪录，成包职工打小包达800多个，超过计划200多个。筒子老值車工馬全香不甘示弱，迎头追上，生产筒子314斤，創造超过国家计划138斤的高产记录。保全保养工人也积极开展平車大竞赛，大搞机械整风，張繼銓小組平1号車，車速298轉，断头由2百多根降至44根，明光輝小組勇猛直追，平93号車，車速330轉，断头由498根降低为53根。为了保证質量好，鋼絲保全平車連日大放卫星，21支棉結杂质低于跃进指标95粒有47批，特支低于跃进指标80粒的有24批，保证了質量。

职工群众还大胆破除迷信，发扬敢想、敢说、敢作的共产主义风格，大胆革新試驗，春节后試驗成功的技术革新有136件。群众認真贯彻土洋结合，两条腿走路的方針，千方百计战胜原材料缺乏的困难。大搞自力更生。布場保全保养工人利用废料自制一部能刨、能銑、能鑽眼的万能小机床。皮軋間职工大胆用42支帆布、府綢試制皮軋获得成功。并粗細車間突击队员們在业余时间义务劳动收拾另件机料就为国家节约六千余元；清鋼車間的突击队员們利用废料和綜、麻、繩等試驗穿毛刷成功，春节前后共穿了850把，編制木、鉄、篾簍一、二十个，筒搖間的队员們自补袋子穿毛刷，共节约二百余元。

以提高質量为中心

北京国棉三厂开展增产节约运动

北京国棉三厂提出最近要过三关：第一質量关，以棉布为主，圍繞提高布的質量，相适应地提高半成品及棉紗質量，尽快地提高上等级品率和下机一等品率。第二原材料关，开展群众性的节约原材料运动，切实作到小材大用、废材利用，合理制订消耗指标，建立必要的材料保管制度，严格执行以旧换新的領料办法。第三技术关，大力提高新老工人技术水平，进行技术学习，互相观摩，共同提高，总结先进工人的操作法，用不同形式（如选拔能手，选巧姑娘等），及时加以推广；加强保全保养工作，彻底整顿机械状态，消除机械严重磨损现象。

在这一运动中，該厂本着經濟工作必須愈做愈細致的精神，在科室中充分发动职能人員，面向車間，做出生动鮮明的分析报告，协助各级领导抓住要害，突破关键問題。二月份，計劃财务科召开了織布車間的生产分析會議，参加的有織布副工长、全厂职能人員、各車間主任及厂长。会上由車間职能人員重点分析了質量和主要机物料的消耗情况。大家認為：質量低表現在次布多，而次布产生的原因，平布以跳花、双行为最多，二者占总次布50%以上（一月份下旬）。紋織以百脚为最多，占总次布80%以上。在机物料消耗方面，大家認為应推广18工区甲、乙、丙三班的經驗。他們由于协作好，交接班認真，副工长对产品質量和机物料消耗抓得紧，在一月份，其他工区消耗梭子最多达206只，而他們仅3只。次布也同样的是最少，一般工区一月份出360匹左右，而18工区只有260匹。在节约油类方面，职能人員提出：①大跃进以来，油壶沒有补充，大部分漏油。②加油工不按操作法做，用油壶嘴去拨油眼，不用油鈎，造成浪費。③同时也提

出过分节约油是不适当的。如18×18斜紋机台，因为一季度新增品种，加油工忽視了踏盘上的油眼，虽然减少了用油量，但造成了机件磨损。会上認為乙班一工段每日耗用油271.5公斤（1056台）是比較合理的。这次會議为全厂职能人員結合中心，面向車間，作好分析工作，提出了一条正确的道路。

在这之前，該厂曾在車間主任、科长及書記、主席一级干部中，从务虛入手，研究了开展这一运动的做法。决定力爭在国庆十周年前，質量、消耗（成本）达到全国上游，产量达到中上游水平（根据該厂技术水平）。全年分五一、七一、十一、以及1960年一月一日四个阶段。每一阶段部署二至三个战役，战役期限大至一个月，或者更多些，每一战役确定一个中心，解决一个問題（但也不忽視一般性指标）。第一战役即以提高質量及增产节约为中心，其中又以提高棉布質量作为全厂的中心，将可以关联到的次布指标分配到有关車間，如棉布竹节紗次布由清梳車間考核，粗經、錯紆次布由并粗車間考核，脫紆次布由細紗車間考核。

在科室方面，以面向車間、提高工作質量及服务質量为主。在經營管理科室，同样分配具体指标，如将产量、成本、利潤及流动資金作为計劃财务科考核指标，棉紗等級列入技术室指标，从而加强了科室对全厂完成計劃的責任。在生活福利部門，強調提高服务質量，全面发动群众，討論并訂出措施。

对战役的思想领导，強調提出树立前部为后部服务、交班为接班服务、科室为車間服务的全厂一盘棋思想，反对浮夸，踏踏实实，要有科学分析的冷静头脑，开展技术革命，提倡巧干。

（张志远）

围绕生产关键，各个击破

青島国棉四厂生产效率逐步提高

青島国棉四厂通过总结1958年工作和討論修訂1959年第一季度特别是一月份的生产計劃，向广大职工群众普遍地进行了以党中央八届六中全会決議为主要內容的社会主义和共产主义思想教育，結合批判，克服了在部份职工中开始滋长的松劲情緒，进一步提高了职工群众的政治热情和生产积极性。围绕当前的生产关键，以各个击破的办法，普遍地开展了各种单項紅旗竞赛运动，从而在一月份首战告捷，生产效率逐步提高，按日超額完成棉紗生产計劃。全月总产值完成計劃104.33%；总产量，棉紗完成計劃103.73%，棉布完成計劃105%；产品质量，棉紗全部达到上等一級，其中并出现了上等优級，棉布入庫一等品率达到81.7%，比去年12月份提高了6.43%。同时，在一些主要机物料的单位耗用量方面，也比去年12月份有显著的减少。如皮結（千台时）减少26%，皮圈（千台时）减少43%，錠子油（万錠时）减少51%，鋼絲圈（万錠时）减少34%，皮圈革（万錠时）减少65%，皮輻革（万錠时）减少24%，白呢（万錠时）减少55%。

該厂经过具体分析，在紡紗車間，着重是抓住减少細紗断头；在織布車間，着重是抓住提高棉布質量。尤其是在細紗車間，由于車速加快，断头突然增加，高达400根左右（千錠时），从而造成看台縮小和劳动力的紧张。针对着这个关键問題，該厂首先通过組織經驗交流，提高职工的高速操作技术水平，广泛开展了扩台能手竞赛，从而逐步使值車工的看台能力恢复到原有两台的水平。在逐步恢复看台能力的过程中，当出现了主

要由于空錠过多而造成效率不高的現象以后，又进一步組織开展了提高接头能力、减少空錠的紅旗竞赛。经过組織测定和技术指导，使工人的接头能力迅速提高，有50%以上达到了每分鐘接头16根的指标；个别的甚至高达21根。在空錠显著减少以后，又及时地組織职工，将原訂的两台車不超过两个空錠的竞赛指标，討論修改为消灭空錠，这样便进一步启发了职工的积极性和創造性，因而截至一月底为止，已有80%以上的值車工連續十天以上消灭了空錠，使各支紗的生产效率都比去年12月份有所提高。如10.5支紗提高了14.11%，21支售紗提高了9.58%，42支紗提高了5.85%。由于生产效率的提高，棉紗单位产量也普遍的有所增加，从而有力地保证了按日完成产量計劃。

为了进一步地减少断头和提高产品质量，除加强清洁工作，發揮“八大員”的作用，組織开展清洁扣分竞赛，逐步改善車間清洁面貌以外，并根据值車工的要求，为了作到“錠子要它不摇头，皮圈架子听使唤，鋼領发涩自己换”，在副工长的指导和帮助下，又进而逐步开展了学习修机的多面手运动。

围绕减少断头，还一环扣一环的带动了其他各項工作的跃进。如并粗工序为了配合减少細紗断头，开展了提高效率和作好清洁的紅旗竞赛，清梳工序加强了除杂工作，清花末道不匀率也大有降低，个别班竟达到0.85%，对保证前后供应，减少細紗断头，提高棉紗質量，都起到了一定的作用。此外，保全、保养工作，加强了内部質量检查和交接驗收制度，提高了平修質量，并解决

了熱軋錠阻等不少關鍵問題。在木管房加強了木管檢修，並實行按支分清，以防止錯管現象的發生。在皮軋房也開展了換皮軋後降低斷頭的競賽，達到換皮軋後平均降低斷頭4.4根，受到值車工的普遍歡迎。同時，在原棉管理方面，通過摸索經驗，逐步建立了以原棉細度為主要依據的混配棉制度，從而在高速運轉的情況下，使紗條能夠承受較大的張力；在溫濕度管理方面，也為防止皮軋粘花減少斷頭，在建立群眾性的溫濕度情報網的基礎上，根據高速運轉及室內外氣候的變

化情況，研究建立了溫濕度控制範圍，並採取了一系列的相應措施，對穩定車間生產起到了一定的作用。

現在該廠車間前後工序的固定供應、宝塔分段以及各種原始記錄和逐級檢查等一系列的生產管理制度，已逐步恢復正常，並建立了工程師室、各車間主任及有關科長的每天碰頭會制度，加強協作配合，及時地研究解決生產管理上的問題。

（青島市紡織工業局辦公室）

浙江省棉紡織工業超額完成生產計劃

比去年同期增長127.78%

浙江省棉紡織企業職工繼續大敵躍進鑼鼓，發揚苦干、實干、巧干精神，大破勞動力、原棉、機物料三關，超額完成了一月份生產計劃。全月超產棉紗1,200余件，棉紗質量也比去年四季度提高3.62%。

各廠根據黨的八屆六中全會及省市黨代會議精神，組織職工進行了認真的學習，總結了去年大躍進的經驗，制訂了1959年躍進規劃與一季度生產計劃，使廣大職工認清了今年是苦戰三年具有決定性一年，信心百倍，干劲更大，從而有力地克服了麻痺松勁與畏難情緒。

在這期間，各廠大大發揚了共產主義協作精神。如和豐紗廠在翻砂力量十分困難的情況下，還幫助萬信紗廠翻鑄了部分機件。久豐紗廠由於引擎用煤質量太差，常發生事故，當地駐軍幫助他們去寧波運煤，有力地支援了生產。萬信紗廠供銷幹部動腦筋想辦法，採購到生產上急需的鋼絲針布、牛皮、鋼

絲圈等機物料。同時各廠還出現了班與班、組與組、工序與工序、人與人之間的相互支援的全面協作生動場面。如久豐紗廠丙班工人自動放棄休息時間調甲班吃飯，使機器多生產半小時，保證甲班計劃完成。

一月份浙江省棉紡工業各級領導在抓住產量同時，還緊緊抓住改進管理和提高質量，開展了群眾性提高質量的技術革新運動。有些廠還針對一月份原棉較差情況，加強了原棉性能分析、檢驗、處理，並改進了工藝設計，因而在質量上反映效果顯著。由於一月份在提高質量上進行了許多細致工作，因此棉紗一等品率比去年四季度提高3.62%。同時各廠還加強了機械平修與保養工作，恢復了正常平車周期，健全和建立了一些生產上必要的管理制度；如保全保養、固定供應、溫濕度管理、質量檢查等等制度，改善了生產管理。

充分利用閒空電力，

辽宁紡織工業生產成績顯著

辽宁全省紡織職工在春節期間打破常規，放棄休假，開動全部設備，掀起生產大競賽。據“辽宁紡織通訊”報道，從2月1日至12日，共生產出棉紗14,554件、印染布674萬公尺，呢絨49,000公尺，襪子39,979打，棉布1,204萬公尺，毛綫26噸，針織內衣53,000打，毛巾28,511打。

1958年，由於各方面工作和生產大躍進，辽宁省用電量空前增加。為了給鋼鐵元帥讓路，使該省重工業按期完成支援全國的任務，全省紡織職工曾經千方百計地克服缺電的困難，努力增加紡織品的生產。今年該省電力供應仍然不足。為了生產更多更好的紡織品，供應國家和人民的需要，他們決定利用春節期間每一度空閒的電力。據計算，在春節期間，開動全部設備，每天即可利用空閒電力50萬度，這對節約和利用國家電力有重要的意義。

春節期間，廣大職工表現出高度的生產熱情，他們提出了“搶電多生產”、“有一分鐘電、織一分鐘布”等口號，出勤率“滿堂紅”的現象在各廠都很普遍，產量質量也都有很大的提高，其中以金州紡織廠最為突出。全省棉紗日產量比去年八月份水平提高了31%，棉布日產量提高了12%；棉紗質量上等一級品率已由一月份41%提高到60%左右，棉布質量已經基本上達到去年八月份水平；毛織品、針織品、印染布也有良好的成績。成為該省紡織職工自去年九月供電不足以來一次出色的生產大檢閱。

在這期間，省市各級領導同志對於紡織職工非常關懷，他們曾分別到各廠與職工們一道歡渡節日。

春節過後，辽宁省紡織工業的供電量又

陸續減少。但由於及早安排準備了供電減少後的各項工作，生產秩序仍能保持正常。許多廠實行了職工分班輪休的辦法，盡量利用機動電力，星期天也不停止生產，爭取多生產一斤紗是一斤紗，多生產一尺布是一尺布；同時，積極辦電、代電、節電。經過這一時期緊張的生產以後，各廠現正整休隊伍、總結經驗、檢修機器、提高技術，為進一步提高生產、組織更大躍進創造條件。

（綜合本刊通訊員來稿）

青島國棉一廠決定提高 細紗生產效率到96%

最近，青島國棉一廠決定把細紗機的生產效率由目前92%的水平提高到96%以上，來增產棉紗。主要措施是整頓機械狀態、減少部份機配件的磨滅，譬如處理銅領、錠胆磨損，加強修理和製造，目前已開始安排每月製造5,000只錠胆力爭完成1萬只的生產計劃。同時大抓修配力量，大搞機配件的修理和製造工作，解決織布機配件供不應求的問題。

在提高產量的同時，原來有關提高質量方面的措施和一些經常性的管理制度，例如原棉分類排隊、機械至修交接、質量檢查等都在恢復和加強，並通過總結去年大躍進的經驗教訓，批判了對質量有所忽視的傾向。

在操作方面，也以降低細紗斷頭和提高下機一等品率為主要內容，開展能手運動。在第一季提出口號是：生手變熟手，熟手變能手，能手變多面手。目前正在通過競賽形式訂出各種能手標準，發動一個大比能手的競賽運動。

（蓋玉琳）

提高布机高速后的运转效率

新乡市中原紡織厂

我厂于去年第三季度，采取加速、检修、再加速的办法，自动布机由191轉提高到240轉/分鐘，普通布机191轉提高到215轉/分鐘，在加速过程中一度出现了效率低、質量差、坏車多、机物料消耗大等情况，但在党的正确领导下，依靠群众，逐步地扭轉了这个困难局面，目前生产渐趋向正常化。除了始終坚持政治挂帅，不断打破各种保守思想，提高群众認識，和采取重点試驗、逐步加速的方法外，还进行了下列一些工作：

一、組織三級會議，上下結合，生产扭成一股勁。

高速以后效率不高，我們組織了由車間主任、技術人員、付工长、挡車工所組成的三級會議，討論高速高效中存在的問題和解決办法。会后由主任帶頭組織人員下工区協助解決付工长的工作和小組存在的問題，參加小組碰頭會及時了解小組生产情况，这样也使工人同志們更鼓足了干劲，在一星期內效率提高3%，空梭停台降低5%左右。

二、改变工区劳动組織，恢复付工长的

正常工作。

(1)調整工区：加速后付工长成天忙于修坏車和換修皮結、梭子，付工长原来的巡回检修和重点检修工作全部打乱，情况也比较混乱，有的坏車停了一小时还没有修理。我們从保全中抽出几人到运转担任付工长，把工区由六个改为九个，付工长维护机台范围由75台变为50—55台。同时先后自制成皮結、梭子机，从而使付工长摆脱了这种繁忙的物料修理工作，克服了被动忙乱現象集中精力做好机台的维护工作，恢复了巡回检修和重点检修，从而提高了生产效率和質量，减少坏車和机物料的消耗量。

(2)集体看台改为单独看台。实行集体看台后1人装16台車的紆子巡回一次須6—6.5分鐘，而1只紆子織空时间为7分鐘，所以空梭停台較多，另方面装紆时间紧张，对检查布面疵点就不能紧紧抓住这个关键了，遇到断头多生活难做时挡車工工作更显得被动。为了严格执行操作法，提高棉布質量，减少停台率，故恢复单独看台（普通布机一人看八台）。与此同时調整工区挡車工的配备力量，将党、团员比重和生产上掌握較好的人員适当配置在各工区，使班与班、工区与工区能均衡地完成生产任务。

三、发动群众放高产高質卫星，掀起生产高潮。

高速以来工人的干劲愈益高涨，但有个别工区个别别人完成生产任务較差，党委为了調动一切积极因素投入大跃进的洪流，在第四季度組織放卫星运动。当党委发布放卫星的命令后，群众干劲冲天力爭放出高产高質卫星，提出的口号是消灭空梭停台，掌握工作法，齐把卫星放上天。在第一次放卫星中

共130个，其中如常秀花过去干劲不大，对生产任务的完成不够关心，操作跟不上，这次她认识到超额完成国家计划、比干劲、比先进是忠于社会主义建设的具体表现，所以在生产上认真地掌握操作法，天天放卫星，连续达18次。又如单人手工穿箱量达到5.3个/班。

四、加强技术工作和技术措施：

加速前组织专人对机台进行普查一次，特别在自动部分，及普通布机梭箱部分开口、投梭等作了一次全面校验，并调整有关的几个参变数，已超过磨灭限度的零件进行调整，并规定二类布机每天检查一次开口、投梭力、打棒、皮结等情况。

1. 几个参变数和有关部分的调整如下：

投梭力9"，投梭时间 $8\frac{3}{4}$ "，开口时间 $8\frac{3}{4}$ "，制梭力3.5—4市斤，K95突出撬起背板 $3\frac{3}{32}$ "，J32（三支叉）伸出龙门挡下部 $1\frac{1}{4}$ "，耳形滑板弹力略为增大。

2. 减少轧梭：

高速后要维持正常的换梭，首先加强检修保养工作，在自动部分安装规格要有严格要求，对梭子的大小要求不超过 $1\frac{1}{32}$ "。同时还作了下列几项工作。

（1）K13（前闸轨）上面加一根压力弹簧片，K95制梭铁突出撬起背板 $3\frac{3}{32}$ "，控制梭子进梭箱的稳定性。

（2）N2（推梭框）突出 $K\ 13\frac{1}{64}$ "或则不齐，N前部皮的厚度改为 $3\frac{3}{8}$ "。当推梭框在前面位置时，自由动程不大于 $1\frac{1}{32}$ "，愈小愈好，使换梭的减少推梭框的冲击力，使梭子进梭箱不致过猛。

（3）投梭时间开关侧减小 $1\frac{1}{8}$ "，使梭子进换侧梭箱的定位时间延迟，换梭时比较

稳定。

（4）N38（卷丝罗丝）必须垂直，防止扭曲，使踵嘴和鞍形罗丝接触位置正确。

（5）细心观察梭子出梭道时有否被经纱接住现象，不然梭子进梭箱速度要减慢，影响定位，另方面L45L50亦易被打坏。

（6）换梭时必须做到单只梭子平行进入梭箱，换出的梭子亦必须平行落下，在Q7活动后隔板下部弧度处，刨成元角利于梭子下落。

（7）调上新打棒和皮圈时将下面三掣缓冲弹力放松，动程控制在 $3\frac{3}{8}$ "— $1\frac{1}{2}$ "，可减少由于梭子回跳而造成换梭轧梭。

除了以上几项工作外，须经常和挡车工联系了解梭子损坏情况，如属换梭轧坏者，必须进行追踪检修。

3. 自动布机防止空梭停台：

（1）舒管探针槽刻透以便调整掌握；

（2）改装J19。改装方法：一端联结一个自由摆动V型杆，及加装退卷作用铁皮一块。改装J19固装在J30上面A端和J5相接，V形杆B端和J10相接，C端和I12相接，V型干活套在J30上面，当舒纱织空后J22和J28先开始接触进行换梭J19向后退，此时V形杆B端随着J10而往上抬起，于是C端亦同时上抬便与I12脱开，这样仅进行换梭而不关车。如断舒纱时J19向后退J10不动，于是V形杆亦不摆动，使C后退带动I12后退即行关车。退卷铁片二端各用罗丝固住在J10和J6上面，当织空换梭时起退卷作用。

安装时应注意：换梭时J22和J28接触必须早于J2和J32的接触时间才能使织空不关车，如二者同时接触该装置即失去效果。

改装后减少空梭停台较为显著，但退卷

作用不太灵敏。

(4) 加大紆子成形:

卷緯机鉄碗之間距离 $13/16"$ ，故緯紗卷繞长度較短，在布机上制織時間亦短，增加了停台次数，并影响了当車工的正常工作程序，为此設法加大紆子成形。

將鉄碗上部削去 $3/32"$ 即加大其傾斜度，使二只鉄碗上部之間隙由 $15/16"$ 变为 $1\frac{1}{8}"$ ，使成形加大。紆紗滿管重量由原来10市两增加为12.5市两。布机上原来織完紆子須4分鐘，改后为5分鐘，每小时减少停台三次，每班每台車可多修織布0.073公尺。

4. 严格温湿度管理:

高速初期温湿度工作沒有及时地跟上去，在高速后經紗上漿率由7%—8%，提高到8%以上，但温湿度的調节，並沒有改变，因此造成布機車間断头多、跳花多。我們針對这情况对温湿度进行了摸索，开始时，我們將相对湿度由原来的73%左右提高到74%—77%，断头减少些，但跳花增多。后我們又进行了机器露点的掌握，白天低些，夜間高些，控制范围在17—18度之間，相对湿度掌握在72%—74%之間；同时进行了調节工和挡車工的密切配合，調节工經常深入車間听取挡車工的反映，然后根据实际的生产情况和不影响劳动保护的条件下进行調节，这样使車間的跳花坏布大有减少，使生活較好作些，提高了棉布質量。

我厂空調工作随着高速化的发展，也作了些工作，取得了些成績，但还是很不够的，今后須进一步进行摸索总结和对存在問題进行改进。

五、准备部的几項工作:

半制品質量的好坏直接影响織造工程的

产質量，为此我們随着布机速度的提高，不仅进行各工序的平衡工作，并对准备工程的質量作了以下几項工作:

1. 控制上漿均匀:

(1) 整頓包布操作，过去是包二块棉毯一块双幅絨，由于棉毯較厚在搭头处不均匀，使上漿不均匀，为此改为二块双幅絨，一块棉毯，使搭头均匀，將梯形包布改为长方形包布，在丁机时将外层包的棉布作一次清洁工作，这样减少上漿差异。

(2) 控制漿液的PH值，保持漿鍋的碱度8—8.5起注减少。

(3) 控制浓度和燒煮時間，保持粘度正常（一般在1.6—1.9度）。

(4) 漿槽温度保持98—100C度，漿面位置在花籃的中心。

2. 控制回潮差异:

(1) 加强車前車后巡回，稳定烘房气压。

(2) 保持漿槽温度正常，包布力求沒有疙瘩，对回潮起到一定作用。

(3) 利用电感測湿机，記錄回潮率，結合机台上測湿表，由专人负责检查，記錄当車工質量。

3. 調整整經机张力圈重量:

张力圈輕重不統一，影响紗片张力的均匀度，茲將下面一只胶木調整为4克，上面一只鉄質的重7.86克使紗片张力均匀，这样漿紗起机时經紗制动力就可放松，漿紗伸长由原来0.7—1%降低到0.6—0.7%左右。

通过以上几項工作，在布机上經紗起毛現象减少，开口亦較为清，使当車工生活好做，相应地提高了布机的效率。

布机高速运转中的几项管理制度

天津国棉一厂

我厂自动织机每分钟210~216转，在高速运转中，我们建立了以下几项管理制度。

(一) 建立坏车、坏件记录及物料报废记录制度

(1) 建立坏车、坏件记录制度：

高速后坏车、坏件多，物料消耗大，为了掌握坏车、坏件的规律，作到预先防止坏车、坏件的发生，以保证物料消耗的降低和布机效率的提高。记录内容：分坏车修理及坏件换件。坏车记录包括机号、机台毛病、修理部分、修理时间、修理人；坏件记录包括机号、坏件名称、坏件原因、换件时间及换件人。

这一工作在班由组长、修机工负责记录，交常日班分类进行登记小结，根据记录，分析以下情况：

①坏车是个别机台经常的坏，还是老是那几台坏？②坏车是经常出现那几种原因，还是有各种各样的毛病？③同样毛病不同的人修理，从时间上分析，看谁修理后使用多长时间又出现这种毛病？④坏车有那些原因对机物料的损耗大？

对坏件问题同上述几条一样，进行分析。

(2) 建立机物料使用报废记录制度：

物料或机料过去都是检修工自取自用，专换自己负责的机台，用不完向自己小仓库存放，对旧料也缺乏鉴定，这样形成各人只顾自己机台，在使用上也形成有的人没有料用，有的人却有多余。高速后这种情况仍然存在，为了适应高速，于是采取机物料集中，由检查工掌握，当检修工需用料时，由组长领取，检修工拿旧料向组长换新材料，并汇报损坏原因、个数、责任者、机号，由组长鉴定旧料，进行登记。同时为了改变只顾自己不顧别人的不良倾向，要求修机工不管是自己负责的机台，还是别人负责的机台，应当换的一律换，在交接班时，并将这些情况进行交接，让对班检查证实。为了进一步控制物料消耗，并按时下达物料供应数字，三班心中有数，掌握使用情况。月末根据消耗记录，进行小组核算，从核算中找出谁用料最多，分析是不是能避免的，还是技术上有问题。

通过这两项记录，坏车、坏件、物料消耗不仅大大减少，同时分析出坏车、坏件、物料消耗多的原因，组织技工研究讨论，彼此取长补短，互相学习，提高了技术水平，因而也引导了大家向技术革命进军。

(二) 木梭检修和交接班管理制度

在高速中梭子供应紧张，而梭子消耗量大，投

入选用的已报废的木梭用不久即行损坏，形成车间梭库短梭，装梭工倒梭情况严重，以致短梭找不出原因，坏梭找不出责任，修梭组添不齐，装梭工空梭多，造成停台严重。为此，我们对木梭的检修和交接班的混乱情况，进行了整顿。

将修梭组六人分为两组，每组包于车间两个大组（即510台）的木梭检修周期，及坏梭等的修理。修梭周期保证一月一循环，修完的木梭要求达到：

①梭挺位置合标准，不松动弯曲；②木梭各部分零件齐全合标准；③木梭角度完全合标准；④同台木梭大小、重量、宽窄、高低基本一致；⑤木梭毛刷齐全合格，木梭无起刺现象。

为了防止赶修抢数量完成任务，并在投入木梭使用前，指定专人进行检查，检查后合格的投入使用，不合格的重新反修，这样保证了木梭质量。

其次，为防止梭库短梭、坏梭找不出原因和责任，规定早班修机工检查梭子，把本组由于卡梭或自然损坏的木梭拿走交修梭组，拿走之前规定修机工挂牌表示修机工拿走木梭。当修机工把梭子交给修梭组后，修梭组收到多少木梭，也给修机工多少牌，修机工拿着这个牌子，在机上换回自己的牌，挂上修梭组的牌，修梭组修好梭后，按机号投入取回自己的牌。

另外也规定三班装梭工对木梭进行交接。当梭盒、梭床与挂牌的总数不符合规定的木梭的总数时，立即向修机工提出追查原因。

通过这一工作的加强，在高速中，我们不仅没有打乱修梭周期，同时还加强修梭工作，补齐了梭库短梭现象，减少了空梭，对丢梭坏梭能找出原因和责任，从而加强了装梭工和修机工的责任。

(三) 加强机器检查订正规格

(1) 检修工周期：在检修周期上，按120台分三班检修，每班负责40台，在中四即包括：

投梭部分、打緯部分、自动部分、梭库部分、缓冲部分、梭箱角度、诱导部分、开口部分措施的检查。

以一月为一周期，在中一即包括：

缓冲部分、打緯和角度、开口部分、机器措施以每星期为一周。

在高速中，除加强周期的检修外，为适应高速的发展，对机器规格突击的进行全面的校正，部分规格重新作出了规定，如防止飞、卡梭的梭箱部分规格。其次为确保机器质量，加强了机器检修后的检查扣分办法。通过这一办法，一方面加强修机工

的责任心，一方面也解决了修机工在技术上的问题，同时也帮助了修机工提高技术，保证了机器质量的提高。

(2) 上轴工检修质量的检查制度。

在高速中，给上轴工带来了新的要求，在机器质量上，要求必须台台检修，如开口部分、箱的角度、打緯部分等，应细致的进行检修。在运转方面，工人要求上轴时间短，开口吊得清晰，断头少。但因劳动组织所限（布场四个大组、每组上轴工二人），上齐轴就完不成检修面，完成了检修面，就出现停台等轴现象，往往顾此失彼，达不到要求。但经内班提出上轴工搞协作，各组上轴工不分组，分出二人专于检修，六人专于上轴后，就解决了空台等人现象，检修面也能完成。以后，又加强检修，检查工进行检查扣分，以及二等工检查上轴质量，并作出记录，这些，都列为竞赛评比大放卫星指标的項目，这样，上轴工的上轴质量，就得到进一步的提高。

(四) 加强各工种次布责任制度与次布交接班制度

高速初期效率低，同时质量也下降，但为了既要效率也要质量，除发动群众加强技术措施和加强技术管理外，我们还进一步改善各工种的 responsibility 制度，让看车工以及有关工种对交接班布匹上所造成次布的情况作到心中有数，帮助他们掌握次布。同时，加强检查工对次布的分析记录，作到及时供给他们的数字。次布责任制度规定如下：

(1) 交接班次布责任制度：

①棉布纵向残疵：两个班連續織的残布，以40公尺为单位。凡是造成双經降等次布，由先造成的班負責。

②棉布横向残疵：两个班織的残布，在40公尺內，如在两个班前后各造成二条百脚残疵或者各造成一条密路残疵，即由各班各負責一匹織布次布，但如一个班的评分最多，仍按分数加合降等布次計算，即由該班負責，除以上条文外，所有横向残疵，統一按以上精神考查責任。

③經橫向残疵：两个班織的残布在40公尺內，包括連續残疵两班加合残疵經緯混合項残疵，凡是造成一、二、三等及等外次布（紗場竹节、紧緯评分除外），那个班评分最多就归评分最多的班負責，如果两个班按上述条件评分，而两班分数相同即由后一个班負責，但是如两个班織的布在40公尺內，都够降等次布，即由两班各負責一匹次布責任。

④交接班次布責任以布边划道作起点，斜紋、

卡其是指正面，即以布机反面粉笔横綫，凡5吋造次成布由交班者負責，平紋織物以7吋划分，由交班者負責，如停車由另一个班開車时，在規定时数范围内造成次布，由交班者負責。

(2) 各工种次布责任制度：

①当車工次布責任：

1.凡是由于检查不彻底造成的次布，如跳花、沉紗、断經、穿錯双經等（双經从第二匹算起）；2.由于操作不良，開車造成之次布，如軋梭、密路、稀紋、百脚等；3.凡由于其它工种造成的残疵和次布，而当車工沒发现者，应算当車工次布責任。

②帮接工次布責任：

1.上軸后造成的双經穿錯等次布（第一匹由拆布工負責，从第二匹开始由当車工負責）；2.由于扫車造成之跳花珠网和其他次布；3.接軋梭造成的次布（20根以內者），不拆布可以打慢車接好对接头；4.代替当車工造成次布（如代替当車工去廁所或喂奶）。

③装梭工次布責任：

1.由于操作不良和检查不仔細造成的挂梭次布（換梭后二吋以內）、梭刺、梭咀、坏梭、梭高低、紗尾造成之百脚、梭挺低造成之緯紗起圈次布（当車工发现后应即通知装梭工并作标记）；2.因检查不够造成錯緯、油緯、脫緯、紧緯次布（脫緯在換梭前，前一公分內算，紧緯从开始換梭起算）。

④修机工（组长）次布責任：

1.凡是由于机器故障所造成的次布，如軋梭机件破損織入方織，方眼、破洞、破边、跳花等（即当車工发现时还没有造成降等，而因修理不良繼續造成之次布）；2.虽然是因机器故障造成的次布，但是当車工沒能及时发现，而发现后造成降等次布应由当車工負責。

⑤上軸工次布責任：

1.上軸不良造成扯破（凡是影响墨印就算）、破边、綜框子踏脚脫落所造成之次布，隨停經片造成之跳花次布等；2.因開車不良造成的跳花次布等；3.因扫車加油造成的油污次布。

⑥加油工次布責任：

1.因開車不良造成的稀紋、密路、軋梭等次布；2.因加油操作不良或加油量过大所造成油污次布。

⑦推布工次布責任：

1.因開車不良造成的稀紋、密路、厚段軋梭等次布；2.因工作不慎將布挂破造成之油污次布；3.因撕錯墨印造成之欠碼；4.因操作不良造成之散布及起毛次布等。

我們开展了群众性的 技术大練兵

西北国棉一厂織布工場

我們織布工場的布机速度，从1958年11月开始，逐步由175轉增加到232轉，其中有72台增加到245轉。准备、整理工場也相应的加快了速度。为使工人技术适应高速化的要求，我們开展了群众性的技术大練兵。

经过技术大練兵，各工种的技术操作水平都有不同程度的提高，織布車間当車工处理停台時間由原来的16.53秒，縮短到13.63秒。換籽工由原来每分鐘換梭8.3把，提高到9.69把。整經值車工处理停台由原来的27.76秒縮短到17.31秒。由于技术操作水平的提高，显著的提高了生产，以練兵前后对比，織布間单位产量由4.7公尺提高到5.086公尺，总产量由每天亏产2千多公尺，变为每天超产2千多公尺。机器效率由86—87%，提高到91.66%。准备間产量天天上升，仅以丙班为例，該班絡經小組在12月份就超产2300公斤，整經超产362,694碼，穿扣小組超产40个軸，保证了及时供应織布的需要。

在技术大練兵中，我們主要作了以下几点工作：

一、加强政治思想工作，保证練兵工作顺利进展。練兵开始，部分职工对鍛炼技术、战胜高速的意义認識不足，个别干部看到高速化后停台效率低，只从当前生产出发，怕任务完不成，而強調工人进車間支援对班，給对班帮忙开停台，認為支

援、帮忙就是練兵。因此工人进車間后，不准練習处理停台和換梭眼，教練員帮助工人学习技术还受到批評。工人中有的認為：要練兵光把新工練一下就对了，老工不需要練。有的說：人家刘小变、张秀芳手儿巧，技术好，是天生的，咱天生就是个笨蛋，再練还不是那样。有的对上班生产、下班練兵存在着抵触情緒，因此練兵初期工作进展迟緩。对此，党和行政领导及时进行了分析研究，立即采取措施，分头进行工作：对当前生产問題采取兵分两路的办法，一半人帮对班处理停台，一半人專門鍛炼技术，互相輪換，使生产和練兵統一起来，两不误。同时成立了技术練兵指揮部，指定专人负责，加强了組織领导。对存在的各种模糊思想进行了說服教育。经过这番整頓，大大的提高了群众的积极性，各班普遍的修訂了計劃，提出了新的行动口号。如織布丙班提出：苦学习，勤鑽研，分秒必爭来鍛炼，苦練整十天，攻破技术关，保证高速高質又高产，迎接开四班，工場当尖端。

各级指揮部在大練兵中以共产主义教育为綱，紧密结合生产和大練兵，广泛开展了宣传活动，通过各种形式，及时宣传了大練兵中出现的好人好事。据不完全统计，共演出各种小型节目175个，展出先进人物漫画20余幅，詩歌940篇，板报66期，大字报260张。由于宣传工作的紧密配合，对技术大練兵起了积极的推动作用。

（二、根据高速生产所暴露出来的薄弱环节，給各工种提出不同的練兵比武項目。要求运轉工人是：动作快，效率高。如絡經值車工是每分鐘看誰插管多；織布整經值車工处理停台动作快；穿扣值車工单位产量高；換籽工是每分鐘換梭的把数多；整經換筒工換一架筒子的時間短；漿紗值車工要求断头少；整理值車工要求不漏臉降等。运轉上的輔助工要求在搞好自己工作的基础上学习多面手。如准备絡經派紗工学习絡經值車接头，漿紗推軸工学习看漿紗車，穿扣上軸工学习修扣。方向提出之

的责任心，一方面也解决了修机工在技术上的问题，同时也帮助了修机工提高技术，保证了机器质量的提高。

(2) 上轴工检修质量的检查制度。

在高速中，给上轴工带来了新的要求，在机器质量上，要求必须台台检修，如开口部分、箱的角度、打緯部分等，应细致的进行检修。在运转方面，工人要求上轴时间短，开口吊得清晰，断头少。但因劳动组织所限（布场四个大组、每组上轴工二人），上齐轴就完不成检修面，完成了检修面，就出现停台等轴现象，往往顾此失彼，达不到要求。但经丙班提出上轴工搞协作，各组上轴工不分组，分出二人专干检修，六人专干上轴后，就解决了空台等人现象，检修面也能完成。以后，又加强检修，检查工进行检查扣分，以及二等工检查上轴质量，并作出记录，这些，都列为竞赛评比大放卫星指标的項目，这样，上轴工的上轴质量，就得到进一步的提高。

(四) 加强各工种次布责任制度与次布交接班制度

高速初期效率低，同时质量也下降，但为了既要效率也要质量，除发动群众加强技术措施和加强技术管理外，我们还进一步改善各工种的責任制度，讓看車工以及有关工种对交接班布匹上所織成次布的情况作到心中有数，帮助他們掌握次布。同时，加强检查工对次布的分析记录，作到及时供給他們的数字。次布責任制度規定如下：

(1) 交接班次布責任制度：

①棉布經向殘疵：两个班連續織的殘布，以40公尺为單位。凡是造成雙經降等次布，由先造成的班負責。

②棉布橫向殘疵：两个班織的殘布，在40公尺內，如在两个班前后各造成二条百脚殘疵或者各造成一条密路殘疵，即由各班各負責一匹織布次布，但如一个班的評分最多，仍按分数加合降等布次計算，即由該班負責，除以上条文外，所有橫向殘疵，統一按以上精神考查責任。

③經橫向殘疵：两个班織的殘布在40公尺內，包括連續殘疵兩班加合殘疵經緯混合項殘疵，凡是造成一、二、三等及等外次布（紗場竹节、緊緯評分除外），那个班評分最多就归評分最多的班負責，如果两个班按上述条件評分，而两班分数相同即由后一个班負責，但是如两个班織的布在40公尺內，都够降等次布，即由兩班各負責一匹次布責任。

④交接班次布責任以布边划道作起点，斜紋、

卡其是指正面，即以布机反面粉筆橫綫，凡5吋透次成布由交班者負責，平紋織物以7吋划分，由交班者負責，如停車由另一个班開車時，在規定時數範圍內造成次布，由交班者負責。

(2) 各工种次布責任制度：

①当車工次布責任：

1.凡是由于检查不彻底造成的次布，如跳花、沉紗、斷經、穿錯雙經等（雙經从第二匹算起）；2.由于操作不良，開車造成之次布，如軋梭、密路、稀紋、百脚等；3.凡由于其它工种造成的殘疵和次布，而当車工沒发现者，应算当車工次布責任。

②帮接工次布責任：

1.上軸后造成的雙經穿錯等次布（第一匹由拆布工負責，从第二匹开始由当車工負責）；2.由于扫車造成之跳花珠网和其他次布；3.接軋梭造成的次布（20根以內者），不拆布可以打慢車接好对接头；4.代替当車工造成次布（如代替当車工去廁所或喂奶）。

③装梭工次布責任：

1.由于操作不良和检查不仔細造成的挂梭次布（換梭后二吋以內）、梭刺、梭咀、坏梭、梭高低、紗尾造成之百脚、梭挺低造成之緯紗起圈次布（当車工发现后应即通知装梭工并作标记）；2.因检查不够造成錯緯、油緯、脫緯、緊緯次布（脫緯在換梭前，前一公分內算，緊緯从开始換梭起算）。

④修机工（组长）次布責任：

1.凡是由于机器故障所造成的次布，如軋梭机件破損織入方織，方眼、破洞、破边、跳花等（即当車工发现时还没有造成降等，而因修理不良繼續造成之次布）；2.虽然是由于机器故障造成的次布，但是当車工沒能及时发现，而发现后造成降等次布应由当車工負責。

⑤上軸工次布責任：

1.上軸不良造成扯破（凡是影响墨印就算）、破边、綜框子踏脚脫落所造成之次布，瞞停經片造成之跳花次布等；2.因開車不良造成的跳花次布等；3.因扫車加油造成的油污次布。

⑥加油工次布責任：

1.因開車不良造成的稀紋、密路、軋梭等次布；2.因加油操作不良或加油量过大所造成油污次布。

⑦推布工次布責任：

1.因開車不良造成的稀紋、密路、厚段軋梭等次布；2.因工作不慎将布挂破造成之油污次布；3.因撕錯墨印造成之欠碼；4.因操作不良造成之散布及起毛次布等。

我們开展了群众性的 技术大練兵

西北国棉一厂織布工場

我們織布工場的布机速度，从1958年11月开始，逐步由175轉增加到232轉，其中有72台增加到245轉。准备、整理工場也相应的加快了速度。为使工人技术适应高速化的要求，我們开展了群众性的技术大練兵。

经过技术大練兵，各工种的技术操作水平都有不同程度的提高，織布車間当車工处理停台時間由原来的16.53秒，縮短到13.63秒。換籽工由原来每分鐘換梭8.3把，提高到9.69把。整經值車工处理停台由原来的27.76秒縮短到17.31秒。由于技术操作水平的提高，显著的提高了生产，以練兵前后对比，織布間单位产量由4.7公尺提高到5.086公尺，总产量由每天亏产2千多公尺，变为每天超产2千多公尺。机器效率由86—87%，提高到91.66%。准备間产量天天上升，仅以丙班为例，該班絡經小組在12月份就超产2300公斤，整經超产362,694碼，穿扣小組超产40个軸，保证了及时供应織布的需要。

在技术大練兵中，我們主要作了以下几点工作：

一、加强政治思想工作，保证練兵工作顺利进展。練兵开始，部分职工对鍛炼技术、战胜高速的意义認識不足，个别干部看到高速化后停台效率低，只从当前生产出发，怕任务完不成，而強調工人进車間支援对班，給对班帮忙开停台，认为支

援、帮忙就是練兵。因此工人进車間后，不准練習处理停台和撥梭眼，教練員帮助工人学习技术还受到批評。工人中有的認為：要練兵光把新工練一下就对了，老工不需要練。有的說：人家刘小变、张秀芳手儿巧，技术好，是天生的，咱天生就是个笨蛋，再練还不是那样。有的对上班生产、下班練兵存在着抵触情緒，因此練兵初期工作进展迟緩。对此，党和行政领导及时进行了分析研究，立即采取措施，分头进行工作：对当前生产問題采取兵分两路的办法，一半人帮对班处理停台，一半人专门鍛炼技术，互相輪換，使生产和練兵統一起来，两不耽誤。同时成立了技术練兵指揮部，指定专人负责，加强了組織领导。对存在的各种模糊思想进行了說服教育。经过这番整頓，大大的提高了群众的积极性，各班普遍的修訂了計劃，提出了新的行动口号。如織布丙班提出：苦学习，勤鑽研，分秒必爭来鍛炼，苦練整十天，攻破技术关，保证高速高質又高产，迎接开四班，工場当尖端。

各级指揮部在大練兵中以共产主义教育为綱，紧密結合生产和大練兵，广泛开展了宣传活动，通过各种形式，及时宣传了大練兵中出现的好人好事。据不完全统计，共演出各种小型节目175个，展出先进人物漫画20余幅，詩歌940篇，板报66期，大字报260张。由于宣传工作的紧密配合，对技术大練兵起了积极的推动作用。

（二、根据高速生产所暴露出来的薄弱环节，給各工种提出不同的練兵比武項目。要求运轉工人是：动作快，效率高。如絡經值車工是每分鐘看誰插管多；織布整經值車工处理停台动作快；穿扣值車工单位产量高；換籽工是每分鐘換梭的把数多；整經換筒工換一架筒子的時間短；漿紗值車工要求断头少；整理值車工要求不漏輪降等。运轉上的輔助工要求在搞好自己工作的基础上学习多面手。如准备絡經派紗工学习絡經值車接头，漿紗推軸工学习看漿紗車，穿扣上軸工学习修扣。方向提出之

后，又对各工种的技术水平进行摸底，分类排队，要求第一类工人在大练兵中重点帮助第三类工人。

此外，为了发动群众积极练习提高技术，工场还组织各工种在大练兵中与大放高产高质卫星的同时，也放高技术卫星，并规定了卫星标准。如值車工处理停台达到12秒，换籽工每分钟换籽10把，学生工每分钟换梭7把，就算放了卫星。因此大家学习的劲头大，进步快。据不完全统计，仅1958年12月上半月全工场共放高技术卫星700多个，尤其是学生工进步更快，有20多个学生在短短的几天内，每分钟换籽就达到8把，络经学生工赵国芳看80个锭，按日完成计划，赶上了老工人水平。

三、为了搞好技术大练兵，我们按工场、轮班、小组成立了三级练兵指挥部，其成员由各级党政工团及先进生产者组成，在各级党组织领导下进行工作。同时加强了纪律性，进车间、开会都比平时紧张、迅速，克服了纪律松弛现象，在练兵形式上广泛发动群众按照互相帮助，互相学习，取长补短，共同提高的原则，普遍的采取了：（1）让标兵示范表演；（2）让技术差的观摩鉴定；（3）签订包教包学、互教互学合同；（4）组织小型技术比赛会。据不完全统计，先后共组织标兵表演56次，组织群众互相表演观摩420人次。这些活动对提高技术起了很大作用。

四、树立标兵，掀起群众性的比、学、赶高潮。练兵开始，我们从各个工种平时思想好、生产好、技术好的同志中确定了9名标兵，7名先锋，一面号召同志们学标兵、赶标兵、超标兵；一面要求标兵在大家急起直追的形势下，苦学苦练，保持光荣称号。因此迅速地出现了“一马当先，万马奔腾”你追我赶的局面。如织布值車工刘小变处理停台达到10.8秒，织布乙组倪璞玉便提出“苦学苦练，苦练钻研，大战三个班（21天），赶不上刘小变心不甘”。结果倪璞玉也达到了10.3秒。刘小变恐怕自己落后，经过苦练，又一跃进为9.4秒，成为工场

尖兵。

在大练兵中，由于开展比学赶，人人争先恐后不甘落后，因而，织布值車工137人，有117人在大练兵中都有显著的进步，处理停台达到12秒的由过去的五人，增加到18人，换籽工练兵前达到10把以上的有8个，练兵后增加到40个，其中有15名达到10.5把。准备间络经值車工、整经值車工、接筒工、穿扣值車工除个别孕妇病号外，95%人练兵前后对比，都有显著进步。

五、在运转工人技术大练兵的同时，在保全保养及运转小组长中也全面开展了技术练兵和比武活动。保全保养工人对比学赶劲头更大，到处呈现出力争上游，不甘落后的新气象。

保养工和辅助工的练兵比武条件是三比，即：比产量、比质量、比操作方法。保全大小平車各项检修的条件是五比：比质量、比操作法和机件排列整齐、比安全操作、比平修后耗电少以及在提高质量的基础上比时间短。运转小组长是组织他们修理当时生产上的断籽、换籽及无故停台等关键问题，让他们在这些車上修理，修理前先进行病情会诊，再书面谈病情（书面上谈不准互通情报），最后动手手术修理。保全保养运转小组长的成绩考核均采取按缺点扣分的办法。由于技术练兵的开展，已收到了良好效果：

首先是提高了机台平修质量，如保全平修质量在练兵开始时没有不扣分的車子，缺点扣分最高达到33分；但练兵不久，就出现了质量100%的无缺点車。其他机台缺点扣分均下降到15分以下。平車时间显著缩短，第四平車組不仅把平車时间由原计划的3.45小时，缩短到2小时左右，而且車子运转后，一连三天没出对外降等；产量天天超额完成。

其次，统一了操作方法，贯彻了操作规程。过去有些工人对五三保全工作法执行的很紊乱。小平車时不该拆的机件拆下来了，应该拆的反而不拆；机件磨灭，不规格的也不校正。重点检修问题更为

严重，操作法各有一套，对安全操作规程不認真貫徹，装机架有的不用垫木，用錫头直接往机架上打，拔皮带盘不用拔輪器而用錫头打。类此現象經過大練兵，都得到了克服。由于操作规程的貫徹，主要机物料消耗大大减少，練兵前后对比，K13由225件，减少到150件，K60由118件减到76件，K64由97件减少到43件。

第三，加强了师徒团结，促进了技术学习。这次練兵比武是以小组为单位进行。在練兵过程中，发现有很多平車小组的三手技术差，动作慢，第一、二手工作完成了三手还是汗流夹背的作不完，直接影响到小组的总成绩，因此很多小组的上手自动提出要进一步加强师徒的培养。六组上手王玉明說：“我們要比得好，就得协作好，大家的技术都得提高。”三手李伦青、王成友等平时对学习技术滿不在乎，認為自己已經差不多了。通过比武受到了教育，他們說：还是老师傅本領高，經驗多。表示今后要虛心学习急起直追。

第四，打破了保守思想，在練兵比武，人人搶先进，人人爭标兵的过程中，先进事蹟不断出現，有力的教育了那些有強調客觀，見物不見人的保守思想的同志。如木工組过去平一台大車，行政計劃要求45分鐘完成任务，行政小组长強調种种客觀困难，討价还价完不成；但这次比武中，同志們發揮高度的积极性，只用20分鐘就完成了，質量經過检查是100%。在这个事实面前，组长感动的說：“不行啦，太保守了，明天修改平車計劃。”准备間过去揩一台車要半天，比武时只用了三小时。在用电方面也創造了新記錄，过去测电常常是事前几次修理，但这次比武，领导要求不准修理，結果用电还很少，尤其是平車，三、四組比平时降低55瓦

电。

六、在技术練兵、革新技术、提高技术的基础上，总结出了“五九高速織布工作法”，提高高速和实行半工半讀开四班后，織布值車工普遍由过去看24台，扩大到32台，因此停台多，效率低，各班急于完成生产任务，放弃了原来的工作法，乱奔乱跑，結果是越乱越完不成計劃。为了改变这种局面，摸索出适应高速的一套工作法。我們綜合了各兄弟厂的經驗，結合自己的体会，曾提出二种新工作法方案：第一种是每組六个值車工，共看192台車，其中四人处理停台，負責产量，两人检查經軸布面和重点检查，减少对外降等。第二个方案是三人处理停台，負責产量，一人負責重点检查（一个班作三次），其余時間处理停台，另外二人負責質量，检查經軸布面。这二种方案，經過生产实践，工人和小组长一致認為第一个方案比較適合，群众給它命名为“五九高速織布工作法”。这个工作法被推广后，就基本上扭轉了混乱局面，据初步核算，每班每小时可多增产152公尺，全年可給国家增产棉布1,163,028公尺，下机一等品率稳定在70%左右。

在技术大練兵中，存在的主要缺点，是各工种进展的不平衡，如浆紗、整理間各工种收效較差；对运轉小组长、上軸工如何結合当前生产进行練兵也研究不够。今后除了繼續发动和组织群众向被选拔出的“尖兵”“标兵”学习，开展經常性的比学赶外，还准备重点的把保全保养及运轉小组长組織起来，针对当前生产四大关键——无故停台、坏車、断纤、換纤打空管等，开展技术練兵，从根本上解决高速后停台多的毛病，同时我們还打算派“留学生”到各兄弟厂去学习先进經驗，以补我們的不足。

从一个厂看棉紡織厂的生产潜力

慧 平

“棉紡織厂生产潜力究竟还有多大”？这是目前各厂普遍关心的問題。有人說“去年生产空前大跃进，生产潜力差不多了”。也有人認為：“潜力不能說沒有，但是油水确实不大了。”潜力是否挖光，油水究竟多大，最近上海国棉十五厂在党委领导和上海市紡織工会工作組的配合下，在細紗、布机車間进行了一些調查，并且还算了几笔賬。

从紡部来看，目前十五厂中支紗的速度水平在330轉左右，断头率比較高，平均有249根。最高达到352根，最低176根。由于断头率高，加上工人操作技术沒有跟上，于是出現了这样两种情况：一是車速因打慢車关系，沒有开到应有的速度；二是空錠率比較高，一般在2—3%，少数机台达4%。这就是說：如果提高工人操作技术，不打慢車，降低断头，就有不小的潜力可挖。

降低断头难不难？也难，也不难。关键在于領導亲自动手，充分发动群众。十五厂細紗車間主任帶領几个副工长和能手，在40号車上进行試驗測定，第一次測定断头为219根，他們分析了造成断头的主要原因是机械不够正常和清洁工作沒有做好，当时副工长就作了一次簡單检修，当車工做了一下清洁工作，然后再来測定一下，断头就降低到148根。这样，慢車也不用打了。根据这个試驗，他們算了一笔細帳，只要依靠群众，把断头降低至200根以下，維持目前的車速水平，单是不打慢車和减少空錠，生产水平就能比去年十二月份增加5.40%，比去年全年平均增产25.36%。

十五厂的同志認為：細紗断头始終是棉紡織厂中影响产量、質量、节约和增加工人劳动强度的关键問題，是多快好省的大敌。因此，他們决定全力以赴降低断头，一方面充分发动群众，掀起学能手、赶能手、超能手的高潮，大搞操作运动；另一方面，针对降低断头，提出全面检修与校正筒管，整頓吸棉装置，提高吸入率至95%以上，規定和正常磨鋼領的周期，消灭歪錠子与摇头錠子，恢复平揩車重点检修質量检查制度，整頓上下牵伸架等七項措施，以繼續降低断头，提高車速。这样，自二月份起，断头保持在200根以下，平均車速提高15轉左右，生产水平就能比去年12月份提高8.69%，比去年全年平均提高29.03%。

上面計算的，仅根据现有水平来考虑增产的潜力。如果充分发动群众，大鬧技术革命，改进机械設備，或者結合老厂改造，更新部分机件，如改装罗拉錠胆，調換部分鋼領等，那么生产水平就还有可能提高。

紡部如此，布厂是否还有潜力呢？根据十五厂同志对二織二場的調查測定，发现布場的潜力也还不小。目前这个工場織的是2121斜紋，車速平均221轉，效率仅80%左右，这就是一个很大的潜力。

效率較低的原因是多方面的，先从工人操作技术水平来看，差距很大。如主动換梭時間一級工是5秒，二級工是6.5秒，三級工是8秒。打一次巡回被动換梭一級工是2.25只，二級工6.5只，三級工8.5只。布机效率一級工是83.96%，二級工79.14%，三

級工仅75.16%。現在这个車間的129个挡車工中,一級工占12%,二級工占64%,三級工占24%,如果通过操作竞赛,提高当車技术,在一季度內如有50%的二、三級工操作水平分別提高到一級至二級,二季度內平均再有20%的工人操作水平分別提高至一級至二級,那么布机效率全年平均就能提高2.31%。

效率低的另一个方面是停台率高,目前布机間的停台率达11.97%,他們調查了一下,造成停台率高的主要原因是:經紗断头有4.5%,等修車在修車2.62%,无故停台1.36%,經紗断头0.9%。其中經紗断头是个重点。二布工場的同志就进一步測定分析了造成經紗断头的原由,发现紡部羽毛紗、粗节紗等造成的占18.25%,織造部原因占19.59%,而准备部造成的竟占42.26%。准备部造成断头的主要原因是大結头占32%,脫結占3%,其他还由于准备間管理工作松懈而引起的上漿不良、絞头、穿錯等質量下降。针对这个薄弱环节,他們就发动筒經間工人打織布結,改进漿料成分,加强准备部的生产管理与質量检查等制度,經紗断头可望逐步下降。同时,布机車間加强机械检修,綜箱保养,上軸了机检修等工作,这样,如果一季度的停台降低2%,一季度后降低至4~5%,則全年生产效率可提高2.83%。

另外,从布機車速差距来看,最高的250轉,最低的200轉不到,主要是皮带松紧的关系,如果落后机台加以調整,平均則能达到225轉水平,可增产1.3%。同时,他們最近又从上打手改下打手的8台布机中进行总结測定,发现布改下打手后,車速无形中

平均提高4.3轉,坏車减少,換机物料時間大大节约。如果材料能按計劃供应,到四月底可以全部改好,这样可以增产2.24%。

綜合以上几笔帳,織部从提高操作法、降低停台率、調整布機車速、上打手改下打手等几方面着手,生产水平就可以在去年12月份基础上提高8.42%,比去年全年平均生产水平提高20%以上。

也許有人会問:“生产增加那么多,人要增加多少?”十五厂的同志开始时的想法也要增加人,但冷靜下来算一算可以不增加人,如果深入挖一挖,不仅可以不增加人,而且还可以减少人。目前当車工的看錠(台)面,不管技术高低,基本上都是一样看台,好的能手技术沒有充分發揮。挡車落紗技术水平差距大,如果調整一下看台面,加强工种間相互协作,大搞操作竞赛,細紗間当車工就可多出20人;布机間帮拆預备工可以减少15人,修布洗布可减少5人。另外,家属参加劳动,主要是搞輔助操作,对进一步提高她們的操作能力也注意不够,这方面还有潜力。当然,筒子打織布結后,开始要增加一些人,但是車間之間相互調整一下,是完全可以解决的。

通过这次調查摸底分析,普遍感到收获很大,目前他們正根据摸出的几个关键問題,組織群众广泛討論,提出改进措施,訂出具体奋斗目标,并将掀起一个全厂性的学二厂、赶二厂、超二厂的热潮,不断提高劳动生产率,实现1959年更大更好更全面的跃进。

(原載“上海紡織”1959年第3期)

• 重 要 更 正 •

本刊今年第5期“在印染工业中推广高效漂白和高效退漿”一文中,第4頁右排第32行……日产一万匹左右的印染厂,应改为日产15,000匹左右的印染厂。又第6頁左排第20行……可以漂150—200公尺应改为可漂150—200千公尺。

又第5期“推广技术革命的成就,生产更多更好的針織品”一文中,第12頁左排第26行④节约回絲745件应改为74.5件。

中国紡織编辑部

巩固两参一改的几点經驗

青島国棉五厂

青島国棉五厂的前紡和紡二車間，自从去年随着全厂推行两参一改的制度以来，这一制度現在已基本上巩固下来。該二个車間在两参一改前有脫产干部33人，占职工数的17.60%。通过推行庆华“两参一改”的經驗后，脫产干部精簡到5人，占5.16%。每一工区都建立了計划供应員、班組核算員、質量检查員、竞赛評比員、安全卫生員、工資核算員等八大員，领导上把大部分的管理工作下放給工人管理。工人参加管理后，大部能尽职尽责，不但管得了，而且管得好。干部参加劳动也受到了很好的鍛炼，因而大大地改善了干群关系，增强了团结，生产面貌大有改观。五厂的前紡車間过去的生产秩序很不正常，工人反映車間有七多：坏紗多、地上白花多、供应脫节多、作业計划变更多、梳棉临时停台多、清花存量多、坏車事故多。由于作业計划变更频繁，造成大批停台現象，工人意見很大，领导上也觉得前紡車間是个累贅。把管理工作下放給工人自己管理后，車間的生产管理大有提高，七多变为四好：整洁好、質量好、团结协作好、操作法执行好。前紡和紡二两个单位在1958年第四季度中都光荣的被評为先进单位。这二个車間能够巩固两参一改制度的主要經驗有如下几点：

一、首先领导上要树立牢固的依靠群众、相信群众搞好管理的观念，把管理权力大胆地下“放”給工人去掌握，这是能否发挥群众智慧，依靠群众，走群众路綫的根本問題。紡二和前紡車間的领导上在开始推行“两参一改”建立八大員参加管理时，遇到了很大的阻力。特別在車間主任的思想上对工人能不能搞好管理存有很大的怀疑，怕工人搞乱没法收拾。紡二車間的领导上認為原来有干部十四个，每一輪班有二个工长、一个記錄員，生产上有时还出問題，現在全車間只設三个干部，輪班一个干部沒有怎么能行？将来輪班拿个資料向誰要？虽然党委一再指示輪班沒有干部，只要很好地依靠群众，大胆放手，群众是可以管的。但还是半信半

疑，勉强地接受下来，先交給工人管管看不行再講。这样便把原来輪班工长和計划員等所管的計划調度、材料管理、工資核算、竞赛評比、質量检查、劳动調配等工作都分給每組八大員管理，自己只掌握厂級下达的一些重大任务的安排与检查計划的执行情况，有了時間就多深入生产和实际，多和工人接触。通过实践証明，工人不但能管，而且管得井井有条。該車間工具保管員每到月初将一月本組需用的机物料領齐，上班前将毛刷等分給每一个工人，而到下班时工人又自动交給保管員收拾保管，保管得很好。而过去毛刷等經常找不到。前紡車間的作业計划是个老問題，过去車間由計划員編出計划交給工人执行，由于編的过紧过死不切实际，按照执行后时常供应脫节，尤其是梳棉的計划經常造成大批停台，清花花卷經常有的支数存量过大，有的則存量过小，既影响供应，又影响質量，造成經常改車，工人經常提意見。但是通过把計划交給工人管理，梳棉的計划調度員和清花的計划調度員取得密切配合，梳棉計划員根据日常的生产經驗，每天在上班前查看梳棉每一支数的开台数量，主动地到清花記到小黑板上，这样清花生产花卷根据梳棉开台要求进行生产，并把每一支数的花卷存量經常控制在20~30个，从而消灭了清花的經常改車現象。而梳并粗工序又根据細紗的需要量来生产粗紗和生熟条，这样一环扣一环，使前紡的計划生产有了很大的提高。从九月分以来虽然不断地提高細紗車速和翻改品种，但是前部工序供应基本上是正常的，消灭了供应失調現象。紡二車間主任宋立信同志体会到过去自己老不相信工人能管好，总認為有几个干部人多好办事，拿个資料很快，实际上存在着依賴情緒，干部多了开会也多，一天到晚糾纏于事务工作上，現在把生产交給工人管理，自己和工人接触实际多了，而情况掌握也具体，不但生产熟悉，而且工人的思想情况也熟悉，和工人的关系密切了。

二、一方面要提高职工的阶级觉悟和主人翁责任感，解放思想，破除迷信，大胆鼓励工人参加管理。起初，不少工人对参加管理存在着三怕：一是怕管不好，负不起责任来，认为干部一天到晚脱产专搞管理还管不好，自己一无文化、二无管理能力，大老粗那能行。二是怕得罪人，特别是管劳动调配的和负责检查的怕别人反映照顾和检查不公平合理，怕出偏差，因此不愿管。三是怕麻烦。通过正面教育，使工人树立工人参加管理是党的无限信任和当家作主的具体表现，提高了觉悟，澄清了上述思想，就认真管好了自己的分管业务。

另一方面采取各种不同方式帮助工人学会管理能力。采取了如下几种方式：（1）车间领导亲自向群众讲解管理知识；（2）领导干部指定职能人员向八大员讲课；（3）下放干部结合劳动锻炼帮助工人学会业务管理知识；（4）车间邀请科室分业务系统的进行专业训练。例如：经营管理科负责对计划调度员、工资核算员、班组核算员进行专业讲课；物料科负责工具材料保管员的专业教育。事实证明，凡那一员培养教育的经常，则作用就能发挥得更好。例如：劳动保护负责人定期向全厂172名安全员进行安全生产业务知识的教育，加强业务指导，每次教育根据不同时期的生产特点提出不同的安全生产要求，在大炼钢铁时和新工人大量增加时，提出了每一安全员每天要说一句安全话，做一件有益于安全的事，纺二车间安全员不但自己经常向本工区工人宣传安全生产，而且教育了全工区人员都成了安全员，人人都互相监督安全操作的执行情况。由于安全员的作用发挥得好，纺二车间在下半年就没有发生工伤事故。通过专业指导和训练，不少的工人既成为优秀的生产管理者，又是工作上的能手，管理能力由不会到会、由生到熟。例如纺二车间的工资核算员尹义良说：“解放前我是个文盲，解放后由于党的培养和教育，现在已小学毕业，但还不会打珠算，算工资时全组10个人的工资要算四个小时，后来学会了用计算机，全组10个人的工资5分钟就算出来了，真感觉高兴。”

三、为了更好地发挥八大员的管理作用，首先应当组织八大员很好地依靠党。每一个行政小组内，一般都有党员组长、副工长、团员和工会组长，他们形成了一个核心。前纺车间不论在发动群众讨论计划时，或者开会研究解决问题，都是由他们事

先碰头确定中心问题，再召开群众会议，有领导有重点的解决。其次，为了统一和集中八大员的意志，在业务领导方面，他们都以副工长为组长，负责定期召开碰头会议，研究日常生产管理上的问题，而副工长又经常地与车间主任保持密切的联系，向领导汇报生产管理情况，而领导者也每周召开一次副工长会议，研究检查生产中的问题，但是副工长又不包办代替八大员的管理职权，必须尊重每一员的意见。再次，建立定期和不定期的小型的民主生活制度，活跃民主管理。纺二乙班并粗小组自从去年第四季以来坚持了每日下班后7~10分钟的碰头会，在这个会上班组核算员和质量检查员把当班每人的产质量情况向工人报告，让每一工人心中有数，发现问题及时提出措施，因此该小组曾连续三个月获得竞赛优胜红旗。

另外，他们还经常运用“四大”的方针来不断加强管理。例如，前纺车间的每一生产小组经常地用召开辩论会议，发动全组人员开展大鸣大放大辩论，解决一些突出问题。清花丙班小组过去不论在棉卷均匀度方面和含杂量方面都是上游，但是进入1959年以来下降到下游。主要有些人产生松劲情绪，对执行操作法疏忽，质量检查员报告了质量情况，大家检查出了原因，相互间开展了批评和自我批评，因此生产水平又争到了上游。

四、不断深入开展红旗竞赛，不但可以保证完成生产计划，而且也是促进八大员提高管理的有效方法。因为开展竞赛必须加强产质量和操作法的检查评比工作，这样就必然促使八大员重视自己分管的业务。例如并粗当车工的接头质量过去提高不大，通过开展竞赛后质量检查员加强了接头质量的考核，定期公布，大大促使了接头质量的提高，由过去达到标准的30%提高到90%以上。粗纱张力由过去的15~20%下降到0.7~1.2%。副工长对质量计划很关心，每天接班后主动地到试验室去看上班的质量情况，发现问题，吸取教训，提前采取措施，并且每隔一天召开一次碰头会，向每一职工报告本班及其它二班的质量情况分析原因，因此也连续几次争得上游。纺二班组核算员赵淑琴为了使自己的核算工作能够跟上竞赛，每天报告当班成绩，每5天一次的评比检查要求，创造了换算常数表，每天把成绩算出，及时向工人公布，推动了竞赛，又促进了八大员业务的不断提高。

五、大力支持八大員协助八大員解决一些具体困难和实际问题，是提高八大員的热情，搞好管理的一个重要方面。八大員在参加管理工作中，是会遇到一些具体困难问题的，领导者必须及时深入車間协助解决。紡二車間在取消輪班工长以后，車間对外联系遇到了困难，例如到大場和修理部联系工作，人家不听。当领导上了解了这一情况之后，便主动地与大場主任联系提出紡二的副工长到了就是主任到了，給副工长以很大的支持，提高了他們的信心，因此在夜班中遇到需大場支援的工作，副工长直接与大場副工长联系，解决的就更及时更干脆。

六、干部参加劳动必须树立正确观点，明确目的，做到既参加劳动锻炼又帮助車間和八大員搞好管理。下放到生产崗位上劳动锻炼的干部，首先应树立正确的劳动观点，必须認識到干部参加生产实际劳动是国家培养干部又紅又专的一项重要措施。紡二車間技术員魏成智說：“我在刚下放到車間劳动时，思想上有些磨不开，怕叫工人笑話。錯誤的認為怎么放下架子。但是通过实际劳动后完全証實了自己的想法是錯誤的，实际上工人是手把手的教，我教工人編保养計劃，工人教我揩車技术，自己学到了不少的东西，通过参加保养揩車，首先对机械状态摸清了底，同时也認識到自己过去在工作中的

主观片面性。如：过去認為并条揩車增加拍罗拉不需費很多時間，而光強調工人执行。通过参加实际劳动，体会到拍拉罗拉要增加相当长的時間，不增加必将促使工作中的粗枝大叶。科室职能人員下車間劳动还要与业务密切結合起来，絕不能单纯劳动。五厂規定科长、主任以上干部每周只少一天，一般干部每周不少于两天参加劳动，其中至少要有50%的时间与业务密切結合。經營管理科通过参加劳动，发现紡二場积存白花影响了用棉量，一面积极設法帮助联系勤工俭学学生拣花，另一方面提出建設性意見，从而使該車間用棉量稳定下来。这样既参加了劳动，又帮助車間解决了实际问题，更发挥了科室把关口的作用。职能人員下車間必須与八大員保持密切的联系，听取他們的反映，对提高八大員管理的信心有一定的帮助。如劳动保护負責人下車間，八大員經常向他反映生产中不安全的問題，得到及时解决，因而防止了事故的发生。

青島国棉五厂前紡和紡二車間虽然巩固了“两参一改”制度，但是从工人参加管理来看，尚有少数八大員的作用沒有全面发挥起来，如合理化建議員，另外象紡二車間的副工长对某些八大員的业务尚有包办代替現象，还必须注意通过整頓把八大員的作用全面发挥起来。

新生織布厂的两参一改 张 部

安徽安庆市新生織布厂，从1958年就貫徹了“两参一改”，已經取得了一定成效。具体做法是：

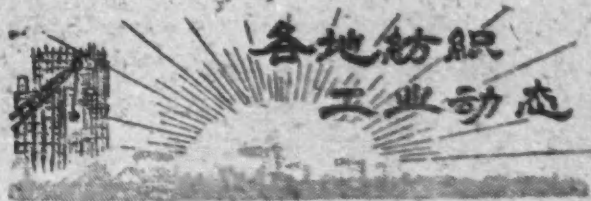
第一、在干部参加生产方面：他們首先在干部中进行了思想教育，在思想搞通后，干部参加生产的积极性高涨起来了。他們提出了“那里生产需要，随时就到那里”，“保証做到办公生产两不误”。接着由支部書記和厂长带头，全体干部每天均保証参加两小时生产。这种办法，执行一个时期，有时与工作发生抵触。为了解决这个问题，今年又

决定每天专门抽出两名干部，輪流参加劳动。这样既能使每个干部一天有較長時間学习生产技术，同时对工作也无妨碍。

第二、在工人参加管理方面：除吸收一部分工人参加工厂管理委员会外，并且根据情况，适当下放一些权力，各組为加强管理，建立起“五員”，以便充分发动工人群众，来管理企业。

①計劃員：一般生产組長兼任，厂里把月度产值产量計劃，下达到車間小組后，各組就召开生产會議，进行討論，自报公議，确

定每人每月的产值产量指标，做到人人心中有数。②工具保管員，各組需用的机物料，过去是向厂直接領取，因此不够及时，浪費也很多。現在他們制定了定額，并發給領料票，按物折价，按价結算，有多余的每月上繳，特殊情况的超支，厂里可以補貼。③产品檢驗員：每組除設有專人外，并且發給驗布鏡，做到人人都是檢驗員，时时都能檢查自己产品质量。④記錄員：每天晚上下班，开一次碰头会，由記錄員把个人計劃完成情况，登記起来，并及时向厂里統計人員汇报。⑤福利員：主要是管理医药費。



江苏紡織工業技術革命大放異彩

去年在大搞技術革命中創造了出色成績的江苏紡織業職工，跨進新年以來，圍繞着“四高”、“四省”的要求，繼續向高級、尖端技術挺進，短短一個多月時間又已取得了豐碩的成果，放出了1959年第一批燦爛的技術革命的花朵。

紡織工業集中的無錫市，今年一開頭就掀起了一个群众性學習技術、提高技術的熱潮，麗新、慶豐等許多紡織廠都出現了成批優質紗。麗新紡織廠已經出現了優質紗基本滿堂紅的局面，慶豐紡織廠最近又試紡成了細如蠶絲、白如雪花的八十支高級府綢，使紡織技術向前躍進了一步。

今年以來，紡織工業最出色的技術成就，突出地表現在紡織機械和工藝技術的革新上。慶豐紡織廠在最近一個月中已經出現了土法靜電抄針、簡易超大牽伸、高速梳棉車等好几項重要創造。目前已經投入生產的第一台高速梳棉車，車速達到每分鐘四十五轉（一般是十八轉左右），產品質量也很優良。該廠還抓緊推廣了去年的技術革新經驗，改裝了紡部第一車間的全部粗紗車，把兩道粗紗車合併成一道，實現了粗紗單程化。這一措施不僅改善了工人勞動條件、減輕了勞動強度，還大大節省了電力和機物料，估計一年將因此而節約

七百多萬元。

無錫市協豐紡織廠，最近也製造成功了一台并（錢）、拈（錢）、筒（筒子車）聯合機，使這三道工序合而為一，并使產量提高了一倍。這個創造，為中、小型紗廠解決并錢設備不足問題指出了方向。

去年打響全省紡織工業技術革命第一炮的常州市大成一廠職工，今年繼續深入研究獨創的鋼、并、粗聯合機。并且相應改進了与之配套的超大牽伸精紡機。目前第一台鋼、并、粗聯合機已經正式投入生產，紡出了合格的棉紗。這台聯合機能使原來複雜的三十六次并合工序和二道粗紗工序一次完成，直上超大牽伸精紡機，使棉紡工程從原來需要的二十四小時縮短到二小時。如果以這種聯合機為基干，繼續改進，使它与前道的清花機，后道的精紡機聯合起來，那么棉紡工程就可以全部自動化了。現在，該廠正在向這個方向努力中。技術革命運動也在常州市其

他許多紡織工廠中展開。民丰紡織廠工人最近也已創制成了一種高速梳棉機，台時產量提高了四倍多。申一布廠職工今年參照民間手拉木機投梭原理改裝成的“五不用”布機引起了有關方面的重視，現在已在常州市迅速推廣。“五不用”織布機，即不用牛筋，不用錠子梗，不用三角鉄，不用皮緒，不用肚擋帶。這五件材料本來是布機上不可缺少的材料；它們是用皮革、鋼材、生鉄制成的，而且消耗量很大，仅常州一市一年消耗的價值就達一百二十萬元，這些材料也正是國家建設中大量需要的。這一創造不僅節省了織布成本，而且有效地節省了物資，保證國家重點建設。

在南通市，紡織業職工正在向現代尖端技術進軍。大分副廠去年就努力試驗高心式紡紗，在一根錠子上取得初步成功，車速每分鐘達到四百轉，但是還有許多技術問題沒有解決，無法大面積推廣。今年他們發動了更多的群眾來向這一尖端技術猛攻，依靠集體智慧迅速創制成功了壓管退繞落紗法、吹吸式生頭器，并且用牛皮紙膠合法和硬木代替難得的鋁合金和化學塑料，解決了大批製造高心錠的材料問題，為大面積推廣創造了必要的條件。現在，第一台高心式紡紗機已在該廠正式投入試生產。

牡丹江紡織廠建立了一個車間修配所

牡丹江紡織廠三車間建立了一個車間修配所。現在已經能夠生產二十幾種零件。他們從廢鐵堆里揀些零件裝配成兩台土鉗床、二台土車床和砂輪機，同時在廠修機車間的協助下把這些土

機床逐步“淨”化。

修配所的工人到修機車間學習加工技術。一般的一個人一星期就掌握了一種零件的加工技術。對加工工序多的零件例如食油軸承、錠頭，就兩個人分開

学，一个学车毛坯和精车，一人学銑槽、鑽油眼和鏤孔。

工人回到修配所还边作边学边改进，使全所同志每人都能掌握几种零件加工技术。

因此，車間修配所的技术水平已逐步的得到提高，加工零件的种类也逐渐增加，加工的工艺范围也逐步扩大。在剛成立时只有鉗工、車工、刨工等主要工种，而現在逐渐发展成从本型开始的一套基本上完整的加工工艺，这不但解决了車間各种零件加工，

同时大大地促进車間技术革命的开展，在以前工人提出的技术革命项目中如果碰到有新制零件或修配时，在修機車間就得耽擱些日子，影响試驗，往往也或多或少的影响工人的热情，有了修配所后，一般的零件自己可以做，如保全关文正小組提出要搞一台土无齿电鋸，以解决当前鋸条紧张关键，在修配所的大力协助下，經過二天苦战做出了一台中型无齿电鋸，提高效率20多倍。

(戚道充)

比划，先做出模型；不会翻砂，派人“留学取經”边做边学；设备不足，他們用“赶会”的办法趁兄弟厂的休假日，利用他們的車床自己动手进行加工。这样，第一台棉毛車就在他們厂里誕生了。

这部棉毛車共有200多个零件。制造过程中綜合了各种机子的特点，完全可与外地“大洋”厂制造出来的机子媲美。車子速度每分鐘可达22轉，除具有一般針織机应有的效能外，还安装有电动刹車、断线自停的设备，另外还安装有計量表，随时都可以知道織出布的数量，这些都为提高产品质量创造了条件。經試車后效果良好。一月中旬已正式投入生产。这部車子可織出条子、方格、抽針条子、海軍式条子等18种棉毛布。

开封針織厂計劃在今年除自己扩充外，将要制造年产30万打的棉毛車设备供应开封专区所属县、社兴办針織厂的装备。

(曹定文)

勤俭办厂，自力更生 开封針織厂造出棉毛車

开封針織厂是由几个手工生产合作小組合并起来的。过去一直是处于維持生产状态，沒有增添设备和扩充生产，仅有12台棉毛車，90来个职工，不但規模小，而且基础很差，设备陈旧。整风和反右派斗争后，該厂职工觉悟空前提高，在大跃进形势鼓舞下，他們干劲冲天，发挥了敢想敢干的共产主义风格，去年本着勤俭办企业的原則，只花十分之一的投資，在上海、广州、天津等地买了三十余台破烂棉毛車，自己动手修补后投入生产，使年生产总值較57年激增25倍，給国家創造一笔巨大财富。

但是他們并不滿足既有成績，日夜在想办法，找窍门，自力更生，尽快扩充设备，发展生产。党的八届六中全会精神更加鼓舞了他們，他們苦干加巧干，用“蚂蚁啃骨头”的办法，制造成功了一台棉毛車，这样就給扩充设备、自己武装自己找到了方

向，为实现1959年更好更大更全面的跃进創造了条件。

去年年底，厂领导給修配小組提出了制造棉毛車的任务。一个只有一台手搖鑽、几把凿刀的修配小組的同志，不論条件如何，一般劲儿、說干就干，立即动手。沒有图纸，他們照着机器

北京仁立麻紡織厂利用鍋爐蒸汽发电

自制发电设备試驗成功

北京仁立麻紡織厂配电、鍋爐、修配三組全体工人同志苦鑽苦干、在二月十五号利用鍋爐蒸汽发电試驗成功，初步解决了公休日照明用电問題。

去年大跃进当中，机器高速化，必須加强机器保养检修，因供电紧张，公休日无照明电，車間机器无法修理，这时，在党的

领导和支持下，配电組李希賢借来发电设备的图纸。北京通用机械厂发电机的木样子，由新华翻砂厂翻砂。該厂修配組加工和配电組自制蓄电器，在十五号經過安装試驗，織布車間已有20个40度的管灯亮了。当前因蓄电设备的蓄电量小，还不能解决全厂照明問題，正繼續研究。





资本主义国家的纺织工业

在 | 一 | 天 | 天 | 烂 | 下 | 去

美国纺织工业危机深重

美国自第二次世界大战以来，纺织工业生产一直停滞不前。最近几年，在严重的经济危机的袭击下，纺织工业生产进一步衰退了。1957年的生产水平，比1956年下降了5.8%。1958年的生产继续萎缩。例如，第二季度原棉用量，就比1957年同季减少了10%。

由于市场萎缩，生产过剩，所以美国的纺织厂经常处于开工不足的状态。1957年，倒闭了九十三家纺织厂。1958年1月到7月，继续倒闭了六十三家纺织厂。从1957年4月到1958年4月，美国的纺织工人已经由九十三万减少到八十三万。美国纺织工人的失业人数达九万以上。

英国纺织工业前途凄凉

英国的纺织工业，在第二次世界大战以后，一直没有恢复到战前的生产水平。最近几年，英国纺织的生产衰退加速了，生产能力严重过剩。1958年的情况更为严重，平均每星期就有两家纺织厂倒闭。纺织工人已经减少了三万多人。

目前，英国的纱锭，仅为纺织工业全盛时代的三分之一。棉布的产量，已经由过去的7,000万码下降到不足2,500万码。

日本纺织工业一片倒风

据东京证券交易所宣布，1958年日本有七百五十多家纺织公司宣告破产。

这些纺织公司所欠的债款，共达二百零四亿八

千六百万日元。其中亏本在一千万日元以上的476家纺织公司，不能偿还的债款，共达一百九十亿七千一百万日元。

去年12月间，日本就有四十二家纺织公司破产。它们的债款，共达十四亿八千九百万日元。

日本每月平均有六十多家纺织公司破产的事实表明：日本的纺织工业，已经面临严重的危机。

南朝鲜纺织工业陷于绝境

据南朝鲜报刊的统计：目前，南朝鲜人民平均每人每年消费的棉布只有2.7公尺。1957年南朝鲜的棉布产量，比1956年减少了23%；而且生产出来的棉布，还大量积压在仓库里卖不出去。据“民主朝鲜”报道：目前，南朝鲜纺织工业的生产能力，只有日本统治时期的40%。

目前，南朝鲜的纺织工业所用的棉花有98%是来自美国的。由于美国在南朝鲜倾销大量美棉，所以南朝鲜的棉花产量已由1949年的一亿三千九百多万斤（一朝鲜斤合三分之二公斤）减少到四千万斤。这种情况，就使得南朝鲜的纺织工业完全依赖于美国。

土耳其纺织工业困难重重

土耳其“新晨报”说，伊斯坦布尔的某些纺织厂开工不足。根据“晚报”的材料，伊斯坦布尔的二千二百名纺织工人，已经接到可能在任何时刻解雇的预先通知。该报还报道，在伊斯坦布尔开始的纺织工业危机，已经扩展到伊兹密尔了。报道还说：土耳其印花布工业股份公司已经预告二千名伊兹密尔纺织工人可能解雇。

学，一个学車毛坯和精車，一人学銑槽、鑽油眼和鏤孔。

工人回到修配所还边作边学边改进，使全所同志每人都能掌握几种零件加工技术。

因此，車間修配所的技术水平已逐步的得到提高，加工零件的种类也逐渐增加，加工的工艺范围也逐步扩大。在刚成立时只有鉗工、車工、刨工等主要工种，而現在逐渐发展成从木型开始的一套基本上完整的加工工艺，这不但解决了車間各种零件加工，

同时大大地促进車間技术革命的开展，在以前工人提出的技术革命项目中如果碰到有新制零件或修配时，在修機車間就得耽擱些日子，影响試驗，往往也或多或少的影响工人的热情，有了修配所后，一般的零件自己可以做，如保全关文正小组提出要搞一台土无齿电鋸，以解决当前鋸条紧张关键，在修配所的大力协助下，经过二天苦战做出了一台中型无齿电鋸，提高效率20多倍。

(戚道充)

勤俭办厂，自力更生 开封針織厂造出棉毛車

开封針織厂是由几个手工生产合作小组合并起来的。过去一直是处于维持生产状态，没有增添设备和扩充生产，仅有12台棉毛車，90来个职工，不但规模小，而且基础很差，设备陈旧。整风和反右派斗争后，該厂职工觉悟空前提高，在大跃进形势鼓舞下，他们干劲冲天，发挥了敢想敢干的共产主义风格，去年本着勤俭办企业的原则，只花十分之一的投资，在上海、广州、天津等地买了三十余台破烂棉毛車，自己动手修补后投入生产，使年生产总值较57年激增25倍，给国家创造一笔巨大财富。

但是他们并不满足既有成绩，日夜在想办法，找窍门，自力更生，尽快扩充设备，发展生产。党的八届六中全会精神更加鼓舞了他们，他们苦干加巧干，用“蚂蚁啃骨头”的办法，制造成功了一台棉毛車，这样就给扩充设备、自己武装自己找到了方

向，为实现1959年更好更大更全面的跃进创造了条件。

去年年底，厂领导给修配小组提出了制造棉毛車的任务。一个只有一台手搖鑽、几把凿刀的修配小组的同志，不论条件如何，一股劲儿、說干就干，立即动手。没有图纸，他们照着机器

比划，先做出模型；不会翻砂，派人“留学取经”边做边学；设备不足，他们用“赶会”的办法趁兄弟厂的休假日，利用他们的車床自己动手进行加工。这样，第一台棉毛車就在他们厂里诞生了。

这部棉毛車共有200多个零件。制造过程中综合了各种机子的特点，完全可与外地“大洋”厂制造出来的机子媲美。車子速度每分钟可达22轉，除具有一股針織机应有的效能外，还安装有电动刹車、断线自停的设备，另外还安装有計量表，随时都可以知道織出布的数量，这些都为提高产品质量创造了条件。經試車后效果良好。一月中旬已正式投入生产。这部車子可織出条子、方格、抽針条子、海軍式条子等18种棉毛布。

开封針織厂计划在今年除自己扩充外，将要制造年产30万打的棉毛車设备供应开封专区所属县、社兴办針織厂的装备。

(曹定文)

北京仁立麻紡織厂利用鍋爐蒸汽发电

自制发电设备試驗成功

北京仁立麻紡織厂配电、鍋爐、修配三组全体工人同志苦鑽苦干、在二月十五号利用鍋爐蒸汽发电試驗成功，初步解决了公休日照明用电問題。

去年大跃进当中，机器高速化，必須加强机器保养检修，因供电紧张，公休日无照明电，車間机器无法修理，这时，在党的

领导和支持下，配电组李希賢借来发电设备的图纸、北京通用机械厂发电机的木样子，由新华翻砂厂翻砂、該厂修配组加工和配电组自制蓄电器，在十五号经过安装試驗，織布車間已有20个40度的管灯亮了。当前因蓄电设备的蓄电量小，还不能解决全厂照明問題，正繼續研究。





资本主义国家的纺织工业

在 | 一 | 天 | 天 | 烂 | 下 | 去

美国纺织工业危机深重

美国自第二次世界大战以来，纺织工业生产一直停滞不前。最近几年，在严重的经济危机的袭击下，纺织工业生产进一步衰退了。1957年的生产水平，比1956年下降了5.8%。1958年的生产继续萎缩。例如，第二季度原棉用量，就比1957年同季减少了10%。

由于市场萎缩，生产过剩，所以美国的纺织厂经常处于开工不足的状态。1957年，倒闭了九十三家纺织厂。1958年1月到7月，继续倒闭了六十三家纺织厂。从1957年4月到1958年4月，美国的纺织工人已经由九十三万减少到八十三万。美国纺织工人的失业人数达九万以上。

英国纺织工业前途凄凉

英国的纺织工业，在第二次世界大战以后，一直没有恢复到战前的生产水平。最近几年，英国纺织的生产衰退加速了，生产能力严重过剩。1958年的情况更为严重，平均每星期就有两家纺织厂倒闭。纺织工人已经减少了三万多人。

目前，英国的纱锭，仅为纺织工业全盛时代的三分之一。棉布的产量，已经由过去的7,000万码下降到不足2,500万码。

日本纺织工业一片倒风

据东京证券交易所宣布，1958年日本有七百五十多家纺织公司宣告破产。

这些纺织公司所欠的债款，共达二百零四亿八

千六百万日元。其中亏本在一千万日元以上的476家纺织公司，不能偿还的债款，共达一百九十亿七千一百万日元。

去年12月间，日本就有四十二家纺织公司破产。它们的债款，共达十四亿八千九百万日元。

日本每月平均有六十多家纺织公司破产的事实表明：日本的纺织工业，已经面临严重的危机。

南朝鲜纺织工业陷于绝境

据南朝鲜报刊的统计：目前，南朝鲜人民平均每人每年消费的棉布只有2.7公尺。1957年南朝鲜的棉布产量，比1956年减少了23%；而且生产出来的棉布，还大量积压在仓库里卖不出去。据“民主朝鲜”报道：目前，南朝鲜纺织工业的生产能力，只有日本统治时期的40%。

目前，南朝鲜的纺织工业所用的棉花有98%是来自美国的。由于美国在南朝鲜倾销大量美棉，所以南朝鲜的棉花产量已由1949年的一亿三千九百万斤（一朝鲜斤合三分之二公斤）减少到四千万斤。这种情况，就使得南朝鲜的纺织工业完全依赖于美国。

土耳其纺织工业困难重重

土耳其“新晨报”说，伊斯坦布尔的某些纺织厂开工不足。根据“晚报”的材料，伊斯坦布尔的二千二百名纺织工人，已经接到可能在任何时刻解雇的预先通知。该报还报道，在伊斯坦布尔开始的纺织工业危机，已经扩展到伊兹密尔了。报道还说：土耳其印花布工业股份公司已经预告二千名伊兹密尔纺织工人可能解雇。

————新書出版預告————

棉紡手冊（苏联1955年增訂版）

3月下旬出版 估价4元

苏联中央棉紡織科学研究院編

本手冊收集了苏联原棉特性、配棉成分、棉紡各工序的机器規格、工艺設計、操作規程、輔助材料規格等方面許多新穎的技术資料。这次增訂版的內容除在原版的基础上作了很大的修改外，还增加了“人造短纖維紡紗”等章，补充了許多具有实际参考价值的表格。

本手冊可供我国紡織厂、研究机关的工程技术人员和紡織学校的师生学习和查考。

絲織准备基本技术知識

3月下旬出版 估价0.70元

本書是“紡織基本技术知識叢書”之一，主要是写給絲織准备各工序运轉工人、副工长和初級技术人员閱讀的。这些工序包括：浸漬、絡絲、并絲、拈綫、蒸筒、整經、卷緯、揭返、上漿、精練和染色等。

本書結合目前我国絲織厂的生产实际情况，重点介紹了上述各个工序所用机器設備的构造和作用，看管方法和保养修理方法。这里面对于各項簡易的工艺計算及各种用剂的配制，也都作了說明。

关于各种絲織原料，在本書的前一部分有专章叙述，扼要地介紹了它們的性能、用途以及檢驗、鉴别和保管方法等。

本書內容以实用为主，結合浅近的理论，有小学以上文化程度的工人同志即能閱讀。

穿經基本技术知識

3月下旬出版 估价0.70元

在我国紡織厂的生产，絕大多数工序，都已机械化或自动化，但是穿經这一工序在大多数紡織厂还都用手工操作，因此技术革命的意义就更显得重要。

为了要逐步地使用机械穿經来代替手工穿經，紡織工人就必须掌握关于穿經的一些基本技术知識，特别是关于机械穿經的知識，这本“穿經基本技术知識”可以供給穿經工人、副工长和初級技术人员閱讀，以帮助大家进一步提高技术。

新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

北京东长安街紡織工业部內

編輯者	中国紡織編輯部	发行者	紡織工业出版社
	（北京东长安街）	訂閱处	紡織工业出版社发行部
	电话：（5）6831轉	經售处	全国各地新华書店
出版者	紡織工业出版社	印刷者	財政出版社印刷厂
	（北京东长安街）		本期印数：5,500冊
	电话：（5）6831轉		每冊定价：0.20元
